SEAL

Laminator Image® 600 MD

Benutzerhandbuch

Laminator 600 MD

INHALTSVERZEICHNIS

INHALTSVERZEICHNIS ---------- **2**
EINLEITUNG ---------- **3**
ARBEITSPLATZ / LAMINATOR ANSCHLIEßEN 4
AUSPACKEN, EINRICHTUNG UND INSTALLATION 5
WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE ---------- **7**
PRODUKTEIGENSCHAFTEN ---------- **9**
SICHERHEITSEINRICHTUNGEN 9
FUNKTIONEN DES LAMINATORS 10
VORDERES BEDIENFELD DES SYSTEMS 11
STEUERUNG DER ZUGWALZEN 12
STEUERUNG DES DRUCKS DER ZUGWALZEN 13
OBERES BEDIENFELD FÜR DEN ANTRIEB 14
EINRICHTUNG UND INSTALLATION ---------- **15**
ÜBERPRÜFUNG VOR DER INBETRIEBNAHME 15
GRUNDLEGENDE BEDIENUNGSHINWEISE 16
MATERIALROLLEN EINLEGEN 17
HANDHABUNG DER TISCHE 19
BETÄTIGUNG DER BREMSE / EINSTELLUNG DES KÜHLSYSTEMS 20
AUTOMATISCHER BETRIEB / BETRIEB MIT FUSSSCHALTER 21
BILDER ZUFÜHREN ---------- **22**
ANORDNUNG DER BAHNEN FÜR FILME OHNE TRÄGERMATERIAL 23
ANORDNUNG DER BAHNEN FÜR FILME MIT TRÄGERMATERIAL 24
ABZIEHBILDER (WÄRMEAKTIVIERT) 25
ABZIEHBILDER (DRUCKEMPFINDLICH) 26
AUFZIEHEN 27
VERSIEGELN 28
BESCHICHTEN VON KARTONS 29
ÜBERTRAGUNG AUF VINYL BEI NIEDRIGER TEMPERATUR 30
ARBEITSBLATT ---------- **31**
REINIGUNG / INSTANDHALTUNG DES LAMINATORS ---------- **32**
TABELLE DER PERIODISCHEN WARTUNG ---------- **33**
ANLEITUNG ZUR FEHLERBEHEBUNG ---------- **34**
FEHLERMELDUNGEN ---------- **35**
GLOSSAR ---------- **38**
ERSATZTEILLISTE ---------- **39**
TECHNISCHE DATEN ---------- **40**
NOTIZEN ---------- **41**
EINGESCHRÄNKTE GARANTIE ---------- **43**

Wir möchten uns bei Ihnen für den Kauf eines Laminators 600 MD bedanken. Der Laminator 600 MD wurde im Hinblick auf lange Lebensdauer entwickelt. Wenn Sie mit dem Gebrauch des Laminators vertraut sind, werden Sie sowohl die hohe Produktqualität als auch die hervorragende Konstruktion schätzen lernen.

Das Gerät Image 600 MD ist ein bidirektionaler Laminator, welcher für viele Einsatzgebiete und hohen Durchsatz geeignet ist. Das umfasst auch wärme- oder drucksensitive Laminierung, Versiegelung bzw. heißes und kaltes Aufziehen von Bildern. Zwei Sätze von bidirektionalen Walzen beschleunigen den Durchsatz, da wärmeaktiviertes Material von der Vorderseite und druckempfindliche Anwendungen von der Rückseite beschickt werden.

Wenn Sie die Richtlinien für die Instandhaltung und den Einsatz des Laminators 600 MD befolgen, können Sie sich auf viele Jahre störungsfreier Nutzung dieser Investition verlassen.

Der Zweck dieses Handbuchs ist es, die Installation, den Betrieb und die Instandhaltung des Laminators zu beschreiben, damit Sie Schilder, Anzeigetafeln und flexible Grafiken mit professionellen Ergebnissen erzielen. Dieses Handbuch enthält auch Anleitungen für die verschiedenen Laminierverfahren, welche Ihnen vollständige Informationen für den effizienten und effektiven Betrieb des Laminators geben.

Bevor Sie den Laminator einsetzen, lesen Sie bitte das gesamte Handbuch sorgfältig durch.

ANMERKUNG: Manche der in diesem Handbuch gezeigten und / oder besprochenen Merkmale können möglicherweise optionale Ausstattung sein.

EINSATZGEBIET

Der Laminator 600 MD ist ETL/UL zertifiziert und entspricht allen CE-Sicherheitsrichtlinien. Der Laminator 600 MD darf nur mit Verbrauchsmaterial der Marke SEAL verwendet werden. Wenn Sie ihn mit diesen Produkten verwenden, sind Sie in der Lage Drucke in einem Arbeitsgang aufzuziehen, aufzuziehen und zu laminieren oder zu versiegeln. Dieser Laminator wurde mit Verbrauchsmaterial der Marke SEAL getestet. Wir empfehlen, für professionelle Ergebnisse nur diese Produkte einzusetzen.

WARNUNG: ***Dieser Laminator ist nur für das Aufziehen und die Beschichtung einzusetzen. Jede Verwendung für einen anderen Zweck als den, für den die Maschine konstruiert wurde, kann den Laminator beschädigen oder dem Anwender Verletzungen zufügen.***

WARNUNG: ***Jede nicht schriftlich genehmigte Veränderung oder Umbau des Geräts bringt die Garantie zum Erlöschen und überträgt die Verantwortung für die Gesundheit und die Sicherheit auf den Anwender.***

HAFTUNG

Die in diesem Handbuch zur Verfügung gestellten Unterlagen basieren auf den aktuell verfügbaren Informationen. Diese Informationen können in Zukunft abgeändert werden. SEAL Graphics behält sich das Recht vor, Änderungen der Konstruktion oder der Bauweise seiner Produkte vorzunehmen, ohne damit die Verantwortung zu übernehmen, früher gelieferte Versionen der Produkte ebenfalls auf diesen Stand zu bringen.

VORSICHT: **Achten Sie besonders auf die so hervorgehobenen Absätze. Diese Informationen sind wesentlich, um Verletzungen von Personen und / oder Beschädigungen des Geräts zu vermeiden. Wenn Sie diese Informa-tionen nicht befolgen, kann die Garantie erlöschen und es geht die Verantwortung für die Gesundheit und die Sicherheit auf den Anwender über.**

ARBEITSPLATZ

Halten Sie die Umgebung des Laminators frei und schaffen Sie rundherum entsprechend viel Raum, sodass Material zugeführt werden kann und die aufgezogenen und / oder laminierten Bilder abgelegt und beschnitten werden können.

Wir empfehlen eine Raumgröße von 6,1 m x 5,49 m (20 ft x 18 ft), um den Laminator und zwei Tische der Fläche 1,22 m x 1,44 m (4 ft x 8 ft) mit Rollen für die Endbearbeitung und / oder Layout-Arbeiten unterzubringen. Dieser Platz ist erforderlich, um Rollenmaterial auf die Abrollachsen auf- und abzustecken und die maximal mögliche Länge des Aufziehkartons einwandfrei in den Laminator zu- und vom Laminator abführen zu können.

ANMERKUNG: Die maximale Kartonlänge beträgt 3,66 m (12 ft).

Der Arbeitsbereich sollte horizontal, eben und gut beleuchtet sein.

LAMINATOR ANSCHLIESSEN

Schließen Sie den Laminator nur in Übereinstimmung mit den Angaben des hinten am Laminator angebrachten Typenschilds an. Weitere Informationen finden Sie auch in den Technischen Spezifikationen.

VORSICHT: SEAL Graphics empfiehlt, dass ein befugter Elektriker den Netzanschluss in Übereinstimmung mit den lokalen Vorschriften herstellt. Es könnte sonst die Garantie verloren gehen. Die Spezifikationen können ohne Voran-kündigung abgeändert werden.

Falls der Laminator in der Nähe eines Wasserhahns oder in feuchter Umgebung eingesetzt wird, empfiehlt SEAL Graphics die Installation eines FI-Sicherungsautomaten.

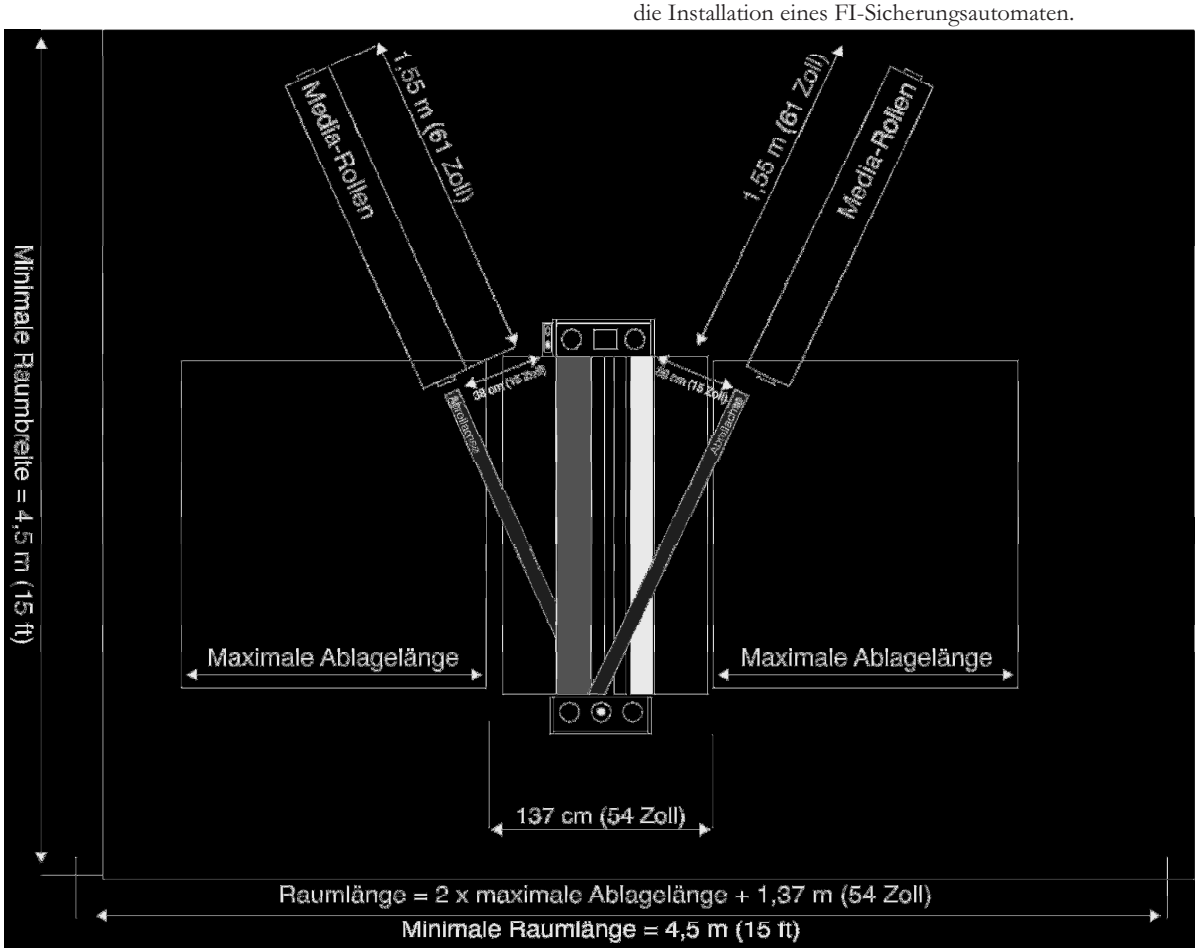

Abbildung 1: Grundriss des Arbeitsplatzes

Nur befähigte Mitarbeiter dürfen die Installation durchführen. Lesen und befolgen Sie alle Warnungen und halten Sie die entsprechenden Installationsvorschriften und Sicherheitsrichtlinien ein.

Folgen Sie den außen an der Verpackung angebrachten Anleitungen für Aus- und Einpacken.

Berücksichtigen Sie beim Transport das Gewicht des Laminators (839 kg / 1850 Pfund Versandgewicht). Verwenden Sie Hilfsmittel, um dieses Gewicht sicher zu heben. Der Laminator wird auf einer hölzernen Palette (Schlitten) geliefert. Wenn der Laminator sich noch auf dem Schlitten befindet, kann er mit einem Gabelstapler in die Nähe des Verwendungsortes transportiert werden.

VORSICHT: **Stellen Sie die Gabeln auf die maximale Hebebreite des Laminators ein, damit sich der Schwerpunkt des Laminators in der Mitte der beiden Gabeln befindet.**

VORSICHT: **Wenn der Laminator von der Palette entfernt wurde, dürfen Sie den Laminator nicht mehr mit dem Gabelstapler bewegen. Dadurch könnte das Gerät beschädigt werden und die Garantie erlöschen.**

ANMERKUNG: **Wir empfehlen die Transportbolzen, -muttern und -platten der Transportkiste für zukünftige größere geplante Umzüge des Laminators aufzuheben.**

Entfernen Sie die Kartonverpackung der Tische und legen Sie sie zur Seite.

Entfernen Sie die Transportbolzen von den Transportplatten des Schlittens mit einem verstellbaren Gabelschlüssel. Schrauben Sie den Bolzen mit dem Schlüssel weit genug heraus, damit das Gehäuse mit Hilfe der Rollen leicht bewegt werden kann.

Zur leichteren Beweglichkeit besitzt der Laminator Rollen. Rollen Sie den Laminator an die Stelle, wo er verwendet werden soll. (Siehe Grundriss des Arbeitsplatzes – Abbildung 1).

Wenn sich das Gerät an Ort und Stelle befindet, fixieren Sie die Rollen. Bevor Sie den Laminator wieder bewegen wollen, lösen Sie die Fixierung der Rollen.

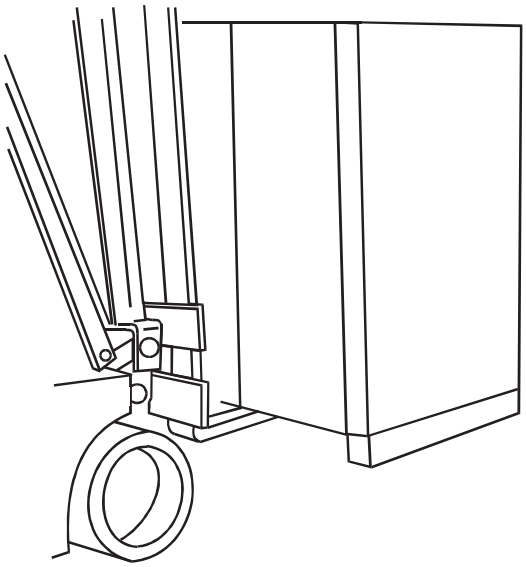

Abbildung 2: Transport des Laminators mit einem Gabelstapler

Mitgeliefertes Zubehör:

- Reservesicherungen (innerhalb des Gehäuses)
- Sicherheitsmesser
- Reinigungsmittel für Bildwalze
- Reservekern für Aufwickelachsen
- Benutzerhandbuch
- Anleitungsblatt für die Installation
- Schnellanschluss für Druckluft (mit allen Laminatoren mitgeliefert)
- Ausgleichsfüße

Verfügbare Optionen:

- Automatischer Aufnehmer für die Aufroll-Spannrolle

LAMINATOR AUSPACKEN

1. Entfernen Sie die Transportverpackung und die Schrumpfplastikhülle, welche den Laminator vor eindringender Nässe während des Transports schützte.
2. Entfernen Sie von der Oberseite des Laminators das Paket mit dem Zubehörsatz. Dieser Satz enthält die für die Installation notwendigen Werkzeuge.
3. Entfernen Sie von der Oberseite des Laminators die beiden Fußschalter. Entfernen Sie die herumgewundene Schaumstoffverpackung.
4. Platzieren Sie die Fußschalter an Stellen, wo sie beim Einführen von Bildern leicht erreichbar sind.
5. Mit Hilfe des mitgelieferten Inbusschlüssels entfernen Sie die unteren Tischpuffer. Heben und fixieren Sie den Tisch in der gehobenen Position. Montieren Sie die unteren Tischpuffer wieder.
6. Entfernen Sie den Luftschlauch, welcher an der oberen Abrollachse befestigt ist, und auch dessen Schutzverpackung.
7. Setzen Sie die Kühlröhre in die untere Position ein und befestigen Sie die magnetische Ventilationsöffnungsabdeckung (im Zubehörsatz enthalten) über der oberen Öffnung.
8. Durchschneiden und entfernen Sie die Haltebänder der Abrollachsen.
9. Der im Zubehörsatz enthaltene Schnellanschluss kann zum Anschluss an den Druckluftanschluss verwendet werden.

VORSICHT: **Wenn die Druckluft angeschlossen wird, geht die obere Walze automatisch nach oben.**

10. Entfernen Sie den zwischen der oberen und unteren Walze befindlichen Schaumstoff.

WARNUNG: ***Verwenden Sie keine blanken Klingen zur Entfernung der Walzenschutzhüllen.***

11. Entfernen Sie die Aufkleber, welche die Schutzhüllen auf den Walzen halten, nur mit den Fingern.
12. Ziehen Sie das Papier vorsichtig zu sich, um es von den Walzen abzuwickeln.

VORSICHT: **Die durch unsachgemäße Verwendung von Schneidewerkzeugen verursachte Beschädigung der Walzen bringt die Garantie zum Erlöschen. Kleine Schnitte und andere Unebenheiten der Walzen haben einen großen Einfluss auf die Qualität des Ergebnisses. Das Austauschen der Walzen ist teuer.**

EINSTELLEN DER AUSGLEICHSFÜSSE

Um die Maschine horizontal aufzustellen, ist folgende Anleitung zu befolgen.

1. Schrauben Sie die im Zubehörsatz enthaltenen optionalen Ausgleichsfüße auf jeden der vier an den Ecken des Gehäuses befindlichen Transportbolzen. Ziehen Sie sie fest an.
2. Verwenden Sie den ½ Zoll Schlüssel, um die Transportbolzen nach unten zu schrauben, bis die Ausgleichsfüße flach am Boden sind.
3. Führen Sie eine 91 cm x 30 cm (3 ft x 1 ft) große Schaumstoffplatte über die beiden mittleren Kühlspannrollen und stellen Sie die Wasserwaage auf die Oberseite der Schaumstoffplatte.
4. Stellen Sie die Ausgleichsfüße auf jeder Seite des Gehäuses so ein, bis das Gerät horizontal steht.
5. Als nächstes stellen Sie die Wasserwaage der Länge nach oben auf jedes der Gehäuseteile und stellen Sie die Ausgleichsfüße nach Bedarf vorne und hinten am Gehäuse ein.

AUF DEM LAMINATOR VERWENDETE SICHERHEITSSYMBOLE

VORSICHT: **Lesen Sie bitte alle Sicherheitshinweise und Bedienungsanweisungen sorgfältig durch.**

Sich drehende Teile: Verletzungsgefahr

GEFAHR: **WENN SIE IN DER NÄHE DER SICH DREHENDEN TEILEN, WIE ZUM BEISPIEL WALZEN, NICHT VORSICHTIG SIND, KANN DAS ZU VERLETZUNGEN FÜHREN. SEIEN SIE BESONDERS VORSICHTIG, DASS SICH GEGEN-STÄNDE WIE LOSE KLEIDUNG, LANGES HAAR ODER SCHMUCK SICH NICHT IN DEN DREHENDEN TEILEN VERFANGEN KÖNNEN.**

Der Laminator ist mit Lichtschranken ausgestattet, um den Kontakt mit den sich drehenden Walzen zu verhindern. Bevor Sie den Laminator in Betrieb nehmen, stellen Sie sicher, dass diese Sicherheitseinrichtungen installiert sind und richtig funktionieren.

ANMERKUNG: **Wenn etwas in den Pfad der Licht-schranken direkt vor den Walzen kommt, wird der Laminator sofort abgeschaltet. Der Fußschalter setzt die Lichtschranken außer Kraft. Wenn die Lichtschranken blockiert werden, ertönt ein WARNTON, der vor der Annäherung an den Walzen-spalt warnt. Seien Sie vorsichtig und kommen Sie mit den Händen nicht in die Nähe der Walzen, wenn Sie den Fuß-schalter betätigen, um mögliche Verletz-ungen zu vermeiden.**

Heiße Oberfläche: Bei Berührung Verbrennungsgefahr

GEFAHR: **SOWOHL DIE OBERE ALS AUCH DIE UNTERE WALZE DES LAMINATORS WERDEN BEHEIZT. DIE WALZEN KÖNNEN TEMPERATUREN BIS ZU 135 ℃ (275 ℉) ERREICHEN. WENN SIE WÄHREND DES BETRIEBS BERÜHRT WERDEN, BESTEHT BEI BERÜHRUNG EINER DER BEHEIZTEN WALZEN DIE GEFAHR VON VER-BRENNUNGEN. SOGAR NACH AUSSCHALTEN DES LAMINATORS KÖNNEN DIE WALZEN FÜR VIER ODER MEHR STUNDEN HEISS BLEIBEN.**

Strom führende Teile – Verletzungsgefahr durch Stromschlag

GEFAHR: **ENTFERNEN SIE WEGEN DER GEFAHR DER VERLETZUNG DURCH EINEN STROMSCHLAG NICHT DIE BEFE-STIGTEN GEHÄUSETÜREN.**

FALLS WARTUNG ODER REPARA-TUR DER MECHANISCHEN TEILE ERFOR-DERLICH IST, DÜRFEN NUR BEFUGTE WARTUNGS- UND SERVICETECHNIKER ODER SICHERHEITSMITARBEITER DIE TÜREN ÖFFNEN.

UNMITTELBAR NACH BEENDIGUNG DER WARTUNGS- UND REPARATUR-ARBEITEN MÜSSEN DIE TÜREN WIEDER GESCHLOSSEN WERDEN.

GEFAHR: **STELLEN SIE SICHER, DASS DIE SICHERUNGSAUTOMATEN AN DER RÜCKSEITE DES LINKEN GEHÄUSES AUSGESCHALTET (NACH UNTEN GESTELLT) SIND, BEVOR DIE GEHÄUSETÜREN ZUR WARTUNG GEÖFFNET WERDEN.**

ANMERKUNG: **Stellen Sie keine schweren Gegenstände auf das Netzkabel.**

VORBEUGENDE MASSNAHMEN:

Führen Sie keine Objekte wie Heftklammern, Büroklammern und raue oder scheuernde Materialien in das Walzensystem des Laminators ein.

Halten Sie alle Objekte wie Werkzeuge, Lineale, Schreibinstrumente oder Messer vom Walzenspalt fern. Um zu verhindern, dass solche Objekte unbeabsichtigt in das Walzensystem gelangen, lassen Sie sie nicht auf den Ablageflächen liegen.

VORSICHT:	**Schneiden oder trennen Sie NIEMALS auf den Walzen, da sie jeder Schnitt oder jede Rille zerstören würde. Verwenden Sie IMMER Schneidewerkzeuge mit eingeschlossenen Klingen, damit die Walzen nicht beschädigt werden und um die hohen Kosten des Austauschs zu vermeiden.**

WARNUNG:	***Wenn der Laminator nicht verwendet wird, stellen Sie die Einstellräder des Walzenabstands so ein, dass ein Spalt zwischen den Laminierwalzen entsteht, damit keine abgeflachten Stellen auf den Walzen entstehen können. Abge-flachte Stellen können die Qualität des Ergebnisses beeinflussen und den Verlust des Garantieaustauschs bewirken.***

VORSICHT:	**Die Hauptrollen sollten sich während der Aufheizzeit berühren und drehen, um ungleichmäßige heiße Stellen der Walzen zu vermeiden. Still stehende Walzen würden sich ungleichmäßig aufheizen, wodurch die Walzen beschädigt werden. Um eine mögliche Verwerfung zu vermeiden, drehen Sie den vorderen Ablagetisch – wenn er nicht verwendet wird – von den heißen Walzen weg.**

WARTUNG UND ERSATZTEILE

Instandhaltung und Wartung müssen in voller Übereinstimmung mit diesen Anweisungen durchgeführt werden. Die Wartung durch dafür nicht befugte technische Mitarbeiter bringt die Garantie zum Erlöschen. Die Wartungstechniker müssen die von SEAL Graphics empfohlenen Ersatzteile verwenden.

VORSICHT:	**Die Wartungstechniker müssen nach der Durchführung der Wartungsarbeiten oder von Reparaturen eine Sicherheitsüberprüfung des Laminators vornehmen.**

SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

Der Hauptgesichtspunkt bei der Entwicklung des Laminators Image 600 MD waren die Sicherheits- und Schutzeinrichtungen zur Sicherheit des Anwenders. Allerdings liegt die Befolgung der Sicherheitsrichtlinien nach wie vor in der Verantwortung des Anwenders.

Von Hand zu betätigende Notstopptasten

Auf beiden Seiten des Gehäuses sind für den einfachen Zugriff Notstopptasten angebracht. Wenn eine davon gedrückt wird, wird der Betrieb des Laminators sofort beendet und die Walzen werden gehoben.

VORSICHT: **Da die Verwendung der Notstopptasten den aktiven Betrieb sofort beendet, sollten sie ausschließlich in Notfällen verwendet werden. Verwenden Sie die Notstopptasten nicht im normalen Betrieb, da dadurch das gerade verar-beitete Bild beschädigt werden könnte.**

ANMERKUNG: **Wenn eine Notstopptaste gedrückt wird, rastet sie ein. Um sie auszulösen, muss sie zum Zurückstellen in der Uhrzeigerichtung gedreht werden.**

Nach dem Zurücksetzen des Notstoppknopfes müssen Sie die Heizelemente (falls sie verwendet werden) wieder einschalten und einen der Drucktasten für die Motorrichtung zum Neustarten des Betriebs drücken.

Gehäusetüren / Zugang zu den Sicherungsautomaten

Die Gehäuse, welche die weiteren Bauteile des Laminators enthalten, haben verschließbare Gehäusetüren und einen von außen zugänglichen Sicherungsautomaten, welcher sich an dem von vorne gesehen links befindlichen Gehäuseteil hinten befindet. Nur Wartungs- oder Sicherheitsmitarbeiter dürfen die Türen für Wartungs- oder Reparaturarbeiten öffnen, nachdem der Hauptsicherheitsautomat ausgeschaltet wurde.

GEFAHR: **FÜR ALLE SERVICEARBEITEN SCHALTEN SIE IMMER DEN HAUPT-SICHERHEITSAUTOMATEN AUS, BEVOR SIE DIE GEHÄUSE-TÜREN ÖFFNEN.**

WARNUNG: ***Falls Sie das Innere des Gehäuses zur Aufbewahrung anderer Artikel verwenden, kann das zu Verletzungen und / oder Beschädigung des Geräts führen und bringt die Garantie zum Erlöschen.***

Fotoelektrische Sicherheits-Lichtschranken

Direkt vor und hinter den vorderen und hinteren Öffnungen zu den Laminierwalzen befinden sich fotoelektrische Lichtschranken, um zu verhindern, dass unzulässige Gegenstände von den Walzen erfasst werden. (Diese Lichtschranken werden in der Fabrik eingestellt und werden von den Servicemitar-beitern überprüft.)

WARNUNG: ***Wenn etwas in den Pfad der Lichtschranken direkt vor die Walzen kommt, wird der Laminator sofort abgeschaltet. Der Motor stoppt und die Heizelemente werden ausge-schaltet. Um mit dem Laminieren fortzufahren, entfernen Sie das Objekt aus der Bahn der Licht-schranke und starten Sie den Motor neu und schalten Sie die Heizelemente ein.***

Abgedeckter Fußschalter

Wenn Sie beginnen, ein Bild in die Walzenspalte einzuführen oder wenn Sie ein empfindliches Bild durch die Walzen führen, erlauben die beiden Fußschalter dem Anwender eine vollständige Steuerung des Geräts. Die Abdeckungen der Fußschalter verhindern, dass Sie zufällig einen Fuß auf den Fußschalter setzen und damit den Laminator in Betrieb setzen.

Die Fußschalter setzt die Lichtschranken außer Kraft. Wenn die Lichtschranken blockiert werden, ertönt ein WARNTON, der vor der Annäherung an den Walzenspalt warnt. Der Laminator läuft nun im Kriechgang mit 0,6 m (2,0 ft) pro Minute. Seien Sie vorsichtig und kommen Sie mit den Händen nicht in die Nähe der Walzen, wenn Sie den Fußschalter betätigen, um mögliche Verletzungen zu vermeiden.

Abbildung 3: Funktionen des Laminators

STANDARDFUNKTIONEN

1 - Bedienfeld des Systems

Hier werden der Druck, die Temperatur, das Kühlsystem unabhängig voneinander gesteuert und die Geschwindigkeit und der Materialverbrauch angezeigt.

2 - Oberes Bedienfeld für den Antrieb

Hier wird die Richtung der Zuführung und die Verarbeitungsgeschwindigkeit gesteuert.

3 - Einstellräder des Walzenabstands (4)

Hier wird zur Anpassung an die Dicke des verarbeiteten Materials die Höhe der Walzen zur raschen und genauen Einstellung des Walzenspalts eingestellt.

4 - Integriertes Bremssystems

Ein einfaches Bremssystem mit einem gerändelten Knopf stellt die Möglichkeit zur Verfügung, die Bremswirkung für Filme und Bilder einzustellen. Befindet sich sowohl auf der Zufuhrwalze als auch den beiden Abrollwalzen.

5 - Ausklappbare Abrollachsen mit automatischem Aufnehmer (2)

Einfaches Einlegen und Positionieren der Materialien. Es sind keine Schlüssel für manuelles Feststellen notwendig. Eignet sich für Materialrollen mit einem 3 Zoll-Kern.

6 - Aufrollachsen mit automatischem Aufnehmer (3)

Entfernbare Achse zum Aufrollen des Trägermaterials, der fertig gestellten Bilder oder anderer laminierter Materialien. Zur Verwendung mit leeren Kernen mit 3 Zoll Innendurchmesser.

7 - Notstopptasten (4)

Der Betrieb des Laminators wird sofort beendet und die Walzen werden gehoben.

8 - Zuführungstische (2)

Vorderer und hinterer Tisch mit Bildführung für die flache, faltenlose Zuführung digitaler Ausdrucke.

9 - Abgedeckte Fußschalter (2)

Erlauben dem Anwender bei der Zuführung eines Bildes eine vollständige Steuerung des Geräts.

SPEZIELLE FUNKTIONEN

**** Bidirektionaler Betrieb**

Da die Notwendigkeit einer Abkühlphase vermieden wird, sind rasche Änderungen der Anwendung möglich.

**** Kühlrohr mit zwei Positionen**

Bei wärmeaktiverten Vorgängen macht es eine rasche und gleichmäßige Kühlung für glatte und flache Ergebnisse möglich. Kann über oder unter den Kühlspannrollen angebracht und gedreht werden, um den Luftstrom nach Wunsch zu lenken.

**** Antriebssystem**

Die robuste Kupplung und das vereinfachte Antriebssystem führen bei allen Geschwindigkeiten und bei verschiedenen Filmstärken zu größerer Laufruhe.

**** Heizelemente**

Elektrische Heizelemente großer Leistung mit Temperatursteuerung über Infrarotsensoren heizen mit großer Genauigkeit rasch und gleichmäßig bis zu 135 °C (275 °F) auf.

VORDERES BEDIENFELD DES SYSTEMS

1. Manometer: Zeigt den Druck nach unten der oberen Hauptwalze in Pfund pro Quadratzoll an. Die Standardeinstellung im normalen Betrieb ist zwischen 35 psi und 55 psi.
2. Luftdrucksteuerknopf: Stellt den Druck nach unten der oberen Walze ein. Zum Erhöhen des Drucks in Uhrzeigerrichtung drehen.
3. Schalter, um die Walze nach oben oder unten zu bewegen (vorne, oben): Zum Heben der Walze nach oben drücken. Zum Senken der Walze nach unten drücken.
4. Ein- / Aus-Schalter für Kühlventilator: Schaltet den Kühlventilator ein oder aus. Wenn der Ventilator EINgeschaltet ist, leuchtet die entsprechende LED auf.
5. Rückstellknopf: Durch Drücken dieses Knopfes wird der Materialgesamtverbrauchszähler auf Null zurückgestellt. Zum Zurückstellen muss der Gesamtverbrauch angezeigt werden.
6. Knopf für Anzeige der Geschwindigkeit oder des Gesamtverbrauchs: Durch Drücken dieses Knopfes wird zwischen der Anzeige der Geschwindigkeit und der des Materialgesamtverbrauchs umgeschaltet. Drücken Sie diesen Knopf, um die in einem bestimmten Zeitraum verbrauchte Materiallänge in Fuß oder Meter anzuzeigen, wodurch Sie den Filmverbrauch überwachen können. Die Summe wird über das Abschalten des Laminators hinaus gespeichert. Jede Umdrehung der unteren Hauptwalze wird hier hinzugefügt. Wenn der Gesamtverbrauch angezeigt wird, leuchtet die entsprechende LED auf.
7. Anzeige der Geschwindigkeit oder des Gesamtverbrauchs: Es wird entweder die Geschwindigkeit der Hauptrollen in Fuß oder Metern pro Minute oder die in einem bestimmten Zeitraum durchgelaufene Gesamtlänge in Fuß oder Metern angezeigt.
8. Knopf zur Erhöhung der Temperatur der oberen Walze: Kurzes Drücken zeigt die eingestellte Temperatur an. Längeres Drücken erhöht die Temperatur der oberen Walze.
9. Anzeige der Temperatur der oberen Walze: Zeigt sowohl die eingestellte als auch die tatsächliche Temperatur der oberen Walze an.
10. Knopf zur Verminderung der Temperatur der oberen Walze: Kurzes Drücken zeigt die eingestellte Temperatur an. Längeres Drücken vermindert die Temperatur der oberen Walze.
11. Knopf zur Erhöhung der Temperatur der unteren Walze: Kurzes Drücken zeigt die eingestellte Temperatur an. Längeres Drücken erhöht die Temperatur der unteren Walze.
12. Anzeige der Temperatur der unteren Walze: Zeigt sowohl die eingestellte als auch die tatsächliche Temperatur der unteren Walze an.
13. Knopf zur Verminderung der Temperatur der unteren Walze: Kurzes Drücken zeigt die eingestellte Temperatur an. Längeres Drücken vermindert die Temperatur der unteren Walze.
14. Knopf zum Ein- / Ausschalten der Heizung der unteren Walze: Schaltet die Heizung der unteren Walze ein- bzw. aus. Wenn die Heizung EINgeschaltet ist, leuchtet die entsprechende LED auf.
15. Knopf zum Ein- / Ausschalten der Heizung der oberen Walze: Schaltet die Heizung der oberen Walze ein- bzw. aus. Wenn die Heizung EINgeschaltet ist, leuchtet die entsprechende LED auf.
16. Schalter Standby Ein / Aus: Schalter nach oben drücken schaltet den Laminator ein. Schalter nach unten drücken schaltet den Laminator in den Standby-Modus. Im Standby-Modus ist die Netzspannung noch immer eingeschaltet, aber alle Funktionen sind deaktiviert.

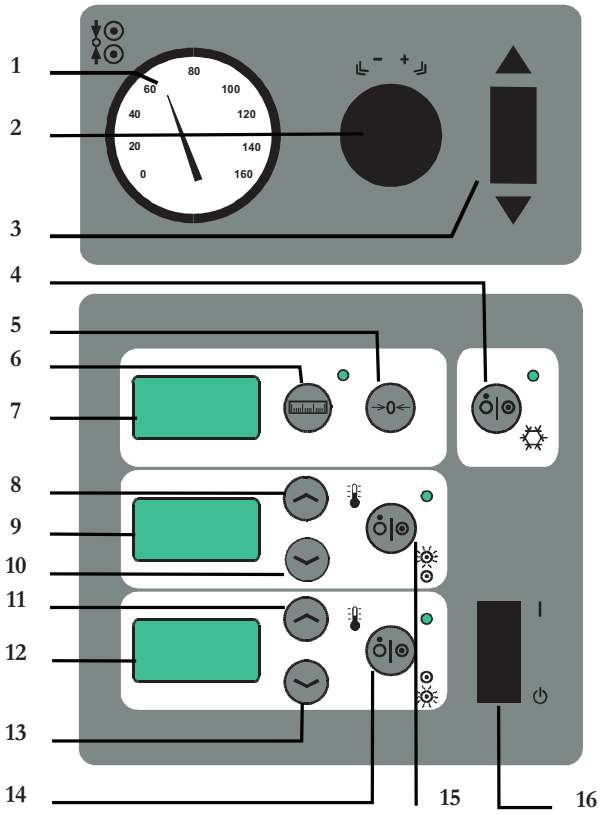

Abbildung 4: Vorderes Bedienfeld des Systems

STEUERUNG DER ZUGWALZEN

Die Steuerung der Zugwalzen befindet sich von der Rückseite des Laminators gesehen an der rechten Seite des Gehäuses.

1. Luftdrucksteuerknopf: Stellt den Druck nach unten der oberen Zugwalze ein. Zum Erhöhen des Drucks in Uhrzeigerrichtung drehen.
2. Manometer: Zeigt den Druck nach unten der oberen Zugwalze in Pfund pro Quadratzoll an. Die Standardeinstellung im normalen Betrieb ist zwischen 35 psi und 55 psi.
3. Schalter, um die Walze nach oben oder unten zu bewegen (hinten, oben): Zum Heben der Walze den Schalter nach oben drücken. Zum Senken der Walze den Schalter nach unten drücken.

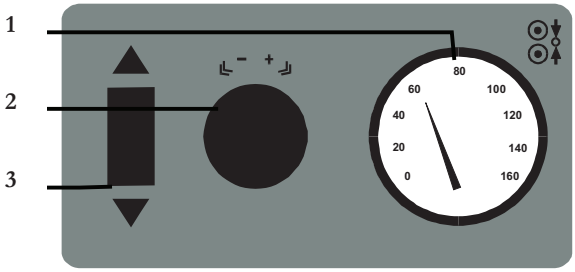

Abbildung 5: Steuerung der Zugwalzen

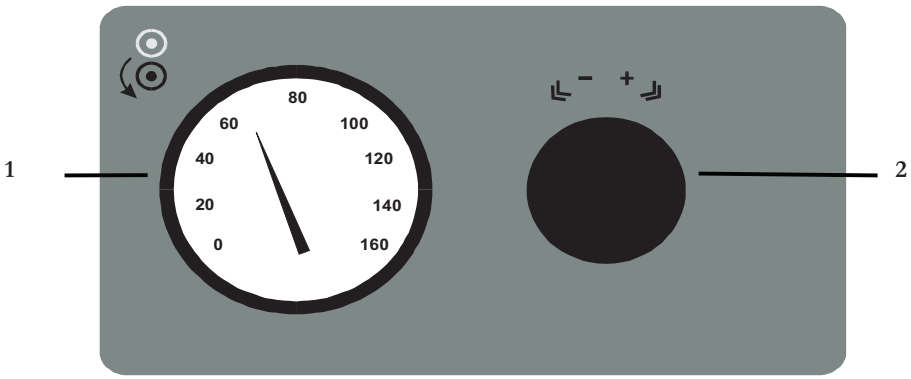

Abbildung 6: Steuerung des Drucks der Zugwalzen

Die Steuerung des Drucks der Zugwalzen befindet sich von der Rückseite des Laminators gesehen an der linken Seite des Gehäuses.

Die Bedienkraft kann die Höhe der zwischen den Haupt- und Zugwalzen direkt auf das Laminat ausgeübten Spannung einstellen.

Die Höhe der ausgeübten Spannung beeinflusst das Ergebnis. Eine extreme Zugspannung zieht die heißen Filme auseinander und verursacht dadurch im herauslaufenden fertigen Produkt Wellen. Das gilt besonders für Filme wie zum Beispiel Print Guard®, welche leicht gedehnt werden können.

Übermäßige Spannung erzeugt im Endprodukt auch die Tendenz, sich einzurollen.

Die Standardeinstellung im normalen Betrieb ist zwischen 40 psi und 60 psi.

1. DRUCKLUFTSTEUERKNOPF

Dieser Knopf stellt die Zugspannung der unteren Zugrolle ein. Um die Zugspannung zu erhöhen in Uhrzeigerrichtung drehen, um die Zugspannung zu vermindern entgegen dem Uhrzeigersinn drehen.

2. MANOMETER

Zeigt die Zugspannung der unteren Zugwalze in Pfund pro Quadratzoll an. Die Standardeinstellung im normalen Betrieb ist zwischen 40 psi und 60 psi.

VORSICHT: **Übermäßige Spannung der Zugkupplung verursacht eine vorzeitige Abnutzung des Antriebssystems und kann den Laminator beschädigen. Stellen Sie den kleinst möglichen Betrag für diesen Laminiervorgang ein.**

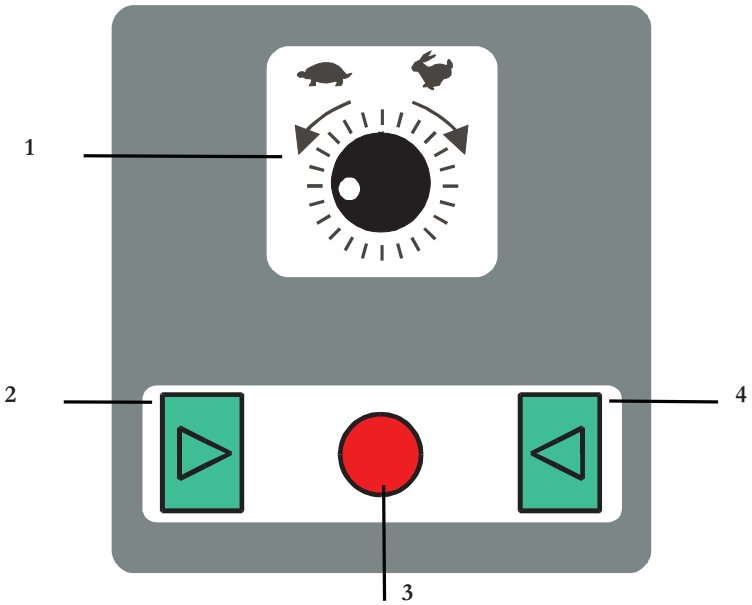

Abbildung 7: Oberes Bedienfeld für den Antrieb

BETÄTIGUNG DES BEDIENFELDS FÜR DEN ANTRIEB

1. Knopf für die Anpassung der Geschwindigkeit

Dieser Knopf stellt die Geschwindigkeit der Walzendrehung ein. Um die Geschwindigkeit der Walzendrehung zu erhöhen, den Knopf in Uhrzeigerrichtung drehen, um die Umdrehungsgeschwindigkeit zu vermindern, entgegen dem Uhrzeigersinn drehen. Die Geschwindigkeit der Walzen kann kontinuierlich zwischen 0 und 4,6 m / min (0 und 15 ft / min) eingestellt werden. Die Geschwindigkeit der Walzen kann in der oberen Anzeige des vorderen Bedienfeldes angezeigt werden.

2. Schalter zum Rückwärtsdrehen der Walzen

Das Drücken des Motorstoppschalters und dieses Schalters schaltet die Drehrichtung der Walzen in die rückwärtige Richtung um, wenn man vor dem Laminator steht. Diese Drehrichtung wird verwendet, wenn man von der Rückseite des Laminators durch die Zugwalzen druckempfindliche Filme ohne Wärmeeinwirkung verarbeitet.

3. Motorstoppschalter

Drücken dieses Schalters stoppt die Drehung der Walzen.

ANMERKUNG: Wann immer die Walzen sich drehen und die Drehrichtung geändert werden soll, muss dieser Schalter zuerst gedrückt werden.

4. Schalter zum Vorwärtsdrehen der Walzen

Das Drücken des Motorstoppschalters und dieses Schalters schaltet die Walzendrehrichtung in die Vorwärts-Richtung um, wenn man vor dem Laminator steht.

EINRICHTUNG UND INSTALLATION

Nachdem Sie die Betriebsanleitung gelesen haben und vor der Inbetriebnahme des Geräts überprüfen Sie alle Steuerelemente und machen Sie sich mit ihrer Bedienung und Funktion vertraut.

ÜBERPRÜFUNG VOR DER INBETRIEBNAHME

NETZANSCHLUSS ÜBERPRÜFEN

1. Stellen Sie den Standby-Schalter in die obere Stellung und überprüfen Sie, ob die Anzeigen am vorderen Bedienfeld aufleuchten.
2. Der mittlere rote Schalter am Bedienfeld oben am Gehäuse sollte aufleuchten.

ÜBERPRÜFEN DER NOTSTOPPTASTEN

1. Drücken Sie eine der Notstopptasten: Der Laminator sollte stoppen.
2. Drehen Sie die Notstopptaste zum Zurückstellen in der Uhrzeigerrichtung.
3. Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle vier Notstopptasten.

HEIZUNGSREGLER ÜBERPRÜFEN

1. Drücken Sie den Knopf zum Ein- / Ausschalten der oberen Heizung einmal. Die entsprechende LED sollte aufleuchten.
2. Die Anzeige zeigt die Umgebungstemperatur an.
3. Drücken Sie den Nach-oben-Pfeil der oberen Heizung, um die Temperatureinstellung zu erhöhen. Beobachten Sie die Anzeige fünf Minuten, um den Temperaturanstieg zu verifizieren.
4. Drücken Sie den Nach-unten-Pfeil, um die Temperatureinstellung zu vermindern.
5. Drücken Sie den Knopf zum Ein- / Ausschalten der oberen Heizung noch einmal. Die entsprechende LED sollte erlöschen.
6. Wiederholen Sie diesen Vorgang für die untere Heizung.

ÜBERPRÜFEN DER MOTOR- UND FUSSSCHALTER

1. Drücken Sie den grünen Motor-vorwärts-Schalter: Die Walzen sollten sich vorwärts drehen.
2. Drücken Sie den mittleren roten Motorstoppschalter: Die Walzen sollten aufhören, sich zu drehen.
3. Drücken Sie den grünen Motor-rückwärts-Schalter: Die Walzen sollten sich rückwärts drehen.
4. Drehen Sie den Knopf zur Geschwindigkeitsregelung in die Uhrzeigerrichtung: Die Geschwindigkeit der Walzen und die Geschwindigkeitsanzeige (obere Anzeige des vorderen Bedienfeldes) sollten sich erhöhen.
5. Drehen Sie den Knopf zur Geschwindigkeitsregelung gegen die Uhrzeigerrichtung: Die Geschwindigkeit der Walzen und die Geschwindigkeitsanzeige (obere Anzeige des vorderen Bedienfeldes) sollten sich vermindern.
6. Drücken Sie den Fußschalter: Die Walzen sollten sich in der Richtung gemäß dem zuletzt gedrückten Richtungsschalter mit einer Geschwindigkeit von 0,6 m (2,0 ft) pro Minute bewegen. Überprüfen Sie die Funktion beider Fußschalter.

ÜBERPRÜFEN DER WALZEN

Der Laminator hat eine pneumatische Druckeinstellung mit einer Feineinstellung für ein glattes, flaches Endprodukt. Die richtige Einstellung der Höhe der Druckrollen ist für den sicheren und einwandfreien Betrieb wesentlich. Überprüfen Sie diese vor jedem Einsatz.

Überprüfen Sie die senkrechte Bewegung der oberen Walzen folgendermaßen:

1. Drücken Sie den Walzenschalter nach OBEN. Die obere Walze sollte sich an beiden Enden ruckfrei und gleichmäßig heben.
2. Drücken Sie den Walzenschalter nach UNTEN. Die obere Walze sollte sich an beiden Enden ruckfrei und gleichmäßig senken.
3. Wiederholen Sie diesen Vorgang für sowohl die vordere und als auch die hintere obere Walze.

VORSICHT: **Die Silikon-Beschichtung der Walzen ist weich. Zerkratzen Sie die Oberfläche nicht mit einem scharfen Gegenstand oder mit dem Fingernagel.**

WARNUNG: ***Falls der Laminator nicht einwandfrei funktioniert, setzen Sie sich sofort mit dem technischen Kundendienst in Verbindung.***

TEMPERATUREINSTELLUNGEN

Wählen Sie den Film / die Filme aus, welche Sie oben (und unten) auf den Bildern verwenden wollen.

Überprüfen Sie die empfohlene Temperatureinstellung für das ausgewählte Material / die ausgewählten Materialien (siehe die in der Zubehörschachtel enthaltene Dokumentation).

ANMERKUNG: Falls ein Verfahren Wärme benötigt, schalten Sie die Heizelemente 45 Minuten vor der Verwendung ein, damit die Walzen die richtige Betriebstemperatur erreichen.

Siehe das Diagramm am vorderen Bedienfeld für Informationen zur Temperatureinstellung.

VORSICHT: Die Hauptrolle sollten sich unten befinden und drehen, um ungleich-mäßige heiße Stellen auf der Walze zu vermeiden. Eine still stehende Walze würde sich ungleich-mäßig aufheizen, wodurch die Walze beschädigt wird.

EINSTELLUNG DES WALZENABSTANDS

Wann immer Sie auf Karton oder ähnlichem Material aufziehen, ist es wichtig, dass die Walzen entsprechend eingestellt werden, damit eine Spalte annähernd so hoch wie der verwendete Karton entsteht. Das dient dazu, alles, was zwischen den Walzen bewegt wird, dem richtigen Druck auszusetzen.

Äquivalente Druckeinstellungen

Zoll	Metrisch (mm)	Einstellung
1	25 mm	1.000
3/4	19 mm	0.75
1/2	13 mm	0.50
3/8	10 mm	0.375
1/4	6 mm	0.25
3/16	5 mm	0.1825
1/8	3 mm	0.125
1/16	2 mm	0.0625
-1/16	-2 mm	-0.0625
0	0	0

RICHTIGE EINSTELLUNG DES WALZENABSTANDS

Bestimmen Sie die Stärke des für das Aufziehen verwendeten Kartons.

Heben Sie die Walzen an und drehen Sie dann die Einstellräder, bis das gewünschte Maß mit der Stärke des verwendeten Kartons übereinstimmt.

WARNUNG: Zu großer Druck kann den verwen-deten Karton zerdrücken und sogar die obere und untere Walze beschädigen. Normalerweise ist ein Druck von 0,6 mm (0,025 Zoll) ausreichend.

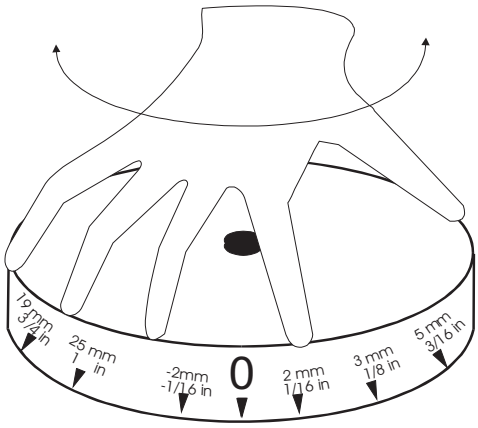

Abbildung 8: Einstellung des Walzenabstands

EINE MATERIALROLLE EINLEGEN

Drehen Sie die Abrollbremse voll zu Ihnen, sodass kein Bremsdruck auf der Abrollachse lastet (bis zwischen dem gerändelten Hals der Abrollbremse und dem Rückhaltering kein Spalt sichtbar ist).

Klappen Sie die entsprechende Abrollachse zu sich heraus und schieben Sie eine Materialrolle auf die Abrollachse. Stellen Sie sicher, dass sich zum einfachen Einlegen die Gummiblockierbänder oben und unten an der Achse befinden (siehe unten).

Abbildung 9: Materialrolle einlegen

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass die Filmrolle so auf die Abrollachse gesteckt wird, dass das Material so eingeführt wird, dass die Klebeseite von den Walzen abge-wendet ist.

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass die Kerbe am Ende der Abrollachsen mit dem Kugelraster der Gehäuse übereins-timmen, um Spannungs- und Führungsprobleme zu vermeiden.

VORSICHT: Falls das Ende der Achse nicht richtig ausgerichtet wird, wird es nicht möglich sein, die Spannung der Bremse richtig einzustellen. Es entstehen dadurch Führungsprobleme.

Für die untere Abrollachse klappen Sie die obere Sperre nach oben weg (Abbildung 10, Teil 1), sodass die Achse herausgenommen und das Material eingelegt werden kann.

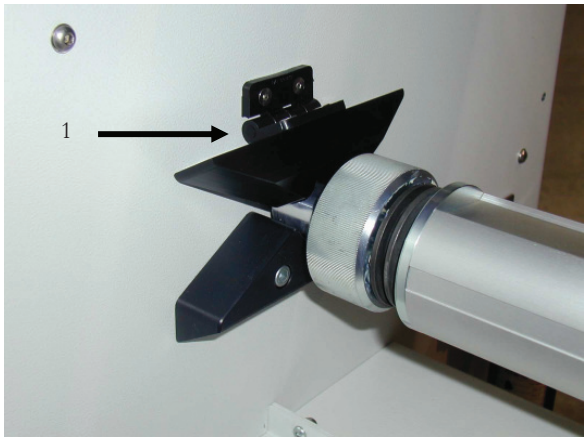

Abbildung 10: Aufnehmer mit Sperre

Vergessen Sie nicht, die Sperre für die untere Abrollachse nach unten zurückzuklappen, sodass der Film richtig abgerollt wird und die Abrollachse sich nicht verklemmt.

Zur Ausrichtung des Films in der Mitte der Abrollachsen verwenden Sie die Lineale auf den Abrollachsen.

ANMERKUNG: Die Positionierung aller Filme, Kartons, Medienrollen und der Pappendeckel-kerne für das Aufrollen muss, um die optimale Qualität und die richtige Führung sicherzustellen, in der Mitte des Laminators erfolgen.

Um eine genaue Ausrichtung zu erreichen, ziehen Sie ein Stück des Films von der oberen Abrollachse ab, bis der Film die untere Abrollachse bedeckt. Stellen Sie sicher, dass sich die Kanten beider Filmrollen decken.

Befestigen Sie nun die Materialrollen auf den Achsen, indem Sie die Achsen mit einer Hand halten, während Sie mit der anderen Hand die Materialrollen in der Richtung, in der sie von der Abrollachse abgerollt werden, drehen. Die Gummiblockierbänder fixieren den Materialrollenkern und halten dadurch das Material sicher auf der Achse.

Falls die Materialrolle gedreht werden soll, drehen Sie die Achse, aber nicht die Filmrolle, sonst ist die Filmrolle nicht mehr länger auf der Achse fixiert.

NACHSTELLEN DER GUMMIBÄNDER DER ABROLLACHSE

Im Laufe der Zeit werden die Gummiblockierbänder gedehnt und müssen leicht verkürzt werden. Um ein Band nachzustellen:

1. Lösen Sie das Band an einem Ende.
2. Schneiden Sie 1 cm (0,39 Zoll) ab.
3. Befestigen Sie das Band wieder unter dem Bandbefestigungsbügel.

WEGKLAPPEN DES TISCHES ZUM EINFÄDELN DER BAHNEN

Um das Einfädeln der Bahnen zu erleichtern, entfernen Sie die oberen Aufroll-Spannrollen und legen Sie diese zur Seite.

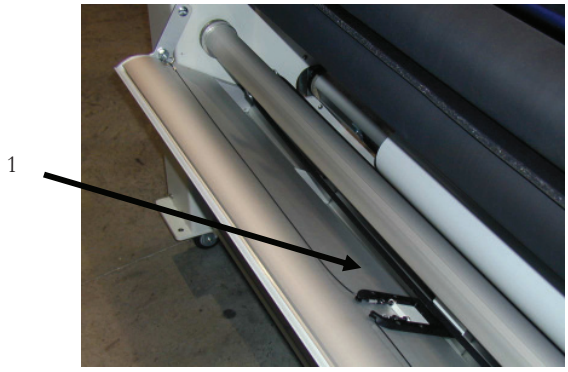

Abbildung 11: Auslösegriff des Tisches

Fassen Sie UNTER der Mitte des Tisches (Abbildung 11, Teil 1) den Auslösegriff des Tisches, welcher die Riegel zur Mitte des Tisches zieht. Klappen Sie den Tisch von den Walzen weg nach unten (Abbildung 12).

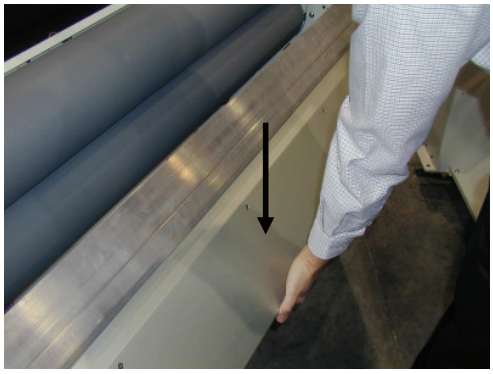

Abbildung 12: Tisch nach unten klappen

Greifen Sie durch die Öffnung zwischen Tisch und Walzen und ziehen Sie den unteren Film herauf und führen Sie ihn hinter der unteren Spannrolle durch.

Ziehen Sie den Film herauf und legen Sie ihn über die obere Walze.

Klappen Sie den Tisch wieder auf, indem Sie die vordere Kante nach oben und in Richtung der Walzen heben (Abbildung 13).

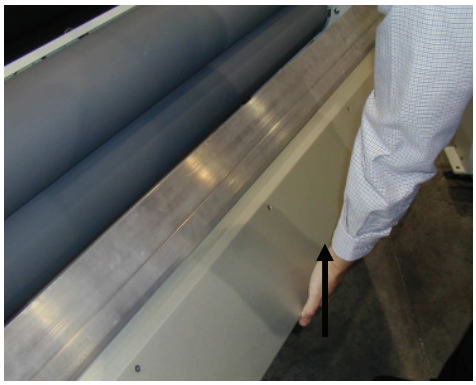

Abbildung 13: Tisch nach oben klappen

Fassen Sie den Auslösegriff und ziehen Sie ihn, wenn Sie den Tisch in die horizontale Stellung bringen. Lassen Sie den Griff los, damit die Riegel (Abbildung 14, Teil 1) einrasten, um den Tisch in der normalen Betriebsposition zu fixieren.

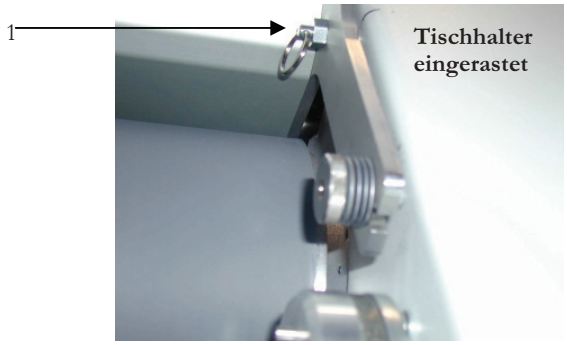

Abbildung 14: Tisch feststellen

Wenn eingerastet, halten die Riegel den Tisch in der horizontalen Stellung, indem Sie rechts und links im Rahmen des Laminators 600 MD festsitzen (siehe Abbildung 14).

ANMERKUNG: Dieser Vorgang ist derselbe für den vorderen und den hinteren Tisch.

SPANNUNG DER ABROLLBREMSE EINSTELLEN

ANMERKUNG: Die Bremsspannung ist von großem Einfluss auf den gleichmäßigen Transport des Laminierfilms.

Stellen Sie die Abrollbremse (Abbildung 15, Teil 2) so ein, dass sie das Laminat ausreichend spannt.

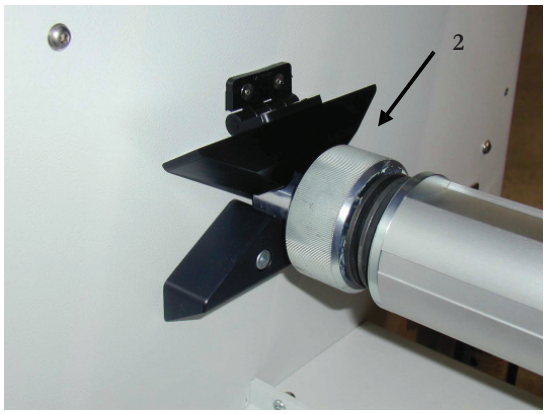

Abbildung 15: Abrollbremse

1. Drehen der Abrollbremse entgegen dem Uhrzeigersinn erhöht die auf das Laminat angewandte Spannung.
2. Drehen der Abrollbremse im Uhrzeigersinn vermindert die Bremsspannung.

Im Allgemeinen ergibt die kleinstmögliche Spannung die wenigsten Filmfalten. Die bestmögliche Einstellung der Spannung der Abrollbremse wird durch das verwendete Material bestimmt und ergibt sich normalerweise aus der Erfahrung.

KÜHLSYSTEM

Das Gerät BeDigital Quattro hat eine Kühlröhre mit zwei möglichen Positionen: Eine über und eine unter den mittleren Kühlspannrollen, um mit Wärme aufgebrachtes Material zu kühlen.

Während der meisten Vorgänge wird die Kühlröhre in der Position unter den Kühlspannrollen eingesetzt werden. Allerdings kann sie auch in der oberen Position über den Kühlspannrollen verwendet werden, um die Kühlung der oberen Hauptwalze zu unterstützen. Um die Kühlung in dieser Konfiguration zu verbessern, richten Sie die Luftdurch-lasslöcher auf die obere Hauptwalze aus.

Abbildung 16: Einführen der Kühlröhre

Zum Entfernen der Kühlröhre aus der unteren Position:

1. Drücken Sie die Kühlröhre in Richtung des linken Gehäuses, um sie aus der Gehäuseöffnung herauszu-führen. Dabei wird die Feder zusammengedrückt.
2. Heben Sie sie in einem Winkel nach oben und ziehen Sie die Röhre zwischen den Kühlspannrollen heraus.

Zum Einsetzen der Kühlröhre in die obere Position:

Um von der oberen Position in die untere Position zu wechseln, führen Sie den oben beschriebenen Vorgang in umgekehrter Reihenfolge durch. Vergessen Sie nicht, die magnetische Ventilationsöffnungsabdeckung über der unteren Kühlungsöffnung anzubringen.

Um den Luftstrom nach Bedarf zu lenken, kann die Kühlröhre auch gedreht werden.

Für die meisten Verfahren ist die Verwendung der Kühlröhre nicht notwendig. Allerdings wird bei längeren Betriebszeiten die Verwendung der Kühlröhre empfohlen, um die Kühl-spannrollen rascher abzukühlen. Lenken Sie den Luftstrom der Kühlröhre auf die vordere Spannrolle, auf welche die meiste Wärme von der heißen Hauptwalze übertragen wird.

Führen Sie den Film immer über die erste Spannrolle, um die Rückseite des Druckes zuerst abzukühlen. Dadurch werden Spuren auf der heißen Seite des Drucks vermieden, welche das Aussehen des Ergebnisses beeinträchtigen könnten.

Wenn auf der Rückseite der Bilder selbstklebendes Träger-material verwendet wird, ist es am besten, den Film über beide Spannrollen laufen zu lassen. Wenn der Film unter der zweiten Spannrolle läuft, kann das der Grund sein, dass sich die Rückseite vom Trägermaterial löst.

AUTOMATISCHER BETRIEB

Der fortlaufende Betrieb gestattet es dem Anwender, die Richtung der Walzendrehung und die Walzengeschwindigkeit durch Drehen des Knopfs zur Geschwindigkeitsregelung oben am linken Gehäuse einzustellen.

Diese Funktion ist für langen Betrieb, welcher nicht viele Bedienereingriffe benötigt, nützlich. Auch kann die Verwendung der hinteren Aufrollachsen im automatischen Betrieb effizient sein.

1. Drücken Sie für die gewünschte Verarbeitungsrichtung den entsprechenden Motorrichtungsschalter.
2. Drehen Sie den Knopf zur Geschwindigkeitsregelung im Bedienfeld für den Antrieb, um die Geschwindigkeit der Walzen einzustellen (siehe Seite über Oberes Bedienfeld für den Antrieb).

ANMERKUNG: Wenn während des fortlaufenden Betriebs die Lichtschranken unterbrochen werden, werden die Walzen sofort gestoppt. (Nur für in den USA vertriebene Laminatoren). Wenn das Objekt aus der Bahn der Lichtschranke entfernt wurde, startet der Motor neu im Kriechgang. Ansonsten muss der blinkende Richtungsschalter neu gedrückt werden, um die voreinge-stellte Geschwindigkeit wiederauf-zunehmen.

ANMERKUNG: Um Spuren auf dem Arbeitsergebnis zu verhindern, vermeiden Sie während ein Bild laminiert wird, auf jeden Fall das Stoppen des Motors oder das Blockieren der Lichtschranken.

BETRIEB MIT FUSSSCHALTER

Die Funktion der Fußschalter ist es, die Drehung der Walzen ohne Verwendung der Hände zu steuern.

Diese Funktion kann verwendet werden, um Trägermaterial oder empfindliche Bilder dem Laminator zuzuführen. Es werden dadurch die Lichtschranken außer Funktion gesetzt.

1. Das Drücken eines Fußschalters setzt den Laminator in jener Richtung in Betrieb, deren Schalter zuletzt gedrückt wurde (der aktive Richtungsschalter leuchtet).
2. Die Walzen werden mit der zuletzt eingestellten Geschwindigkeit laufen, welche in der oberen Anzeige des vorderen Bedienfeldes angezeigt wird.
3. Beim Einsatz des Fußschalters kann die Geschwindigkeit durch Drehen des Knopfs zur Geschwindigkeitsregelung oben am Gehäuse eingestellt werden.

WARNUNG: Wenn der Fußschalter verwendet wird, stoppt das Unterbrechen der Licht-schranke NICHT den Laminator. Es ertönt ein akustischer Warnton, der Richtungsschalter für den Antrieb blinkt und die Walzengeschwindigkeit wird in den ‚Kriechgang' mit einer Gesch-windigkeit von 0,6 m (2 ft) pro Minute geschaltet. Wird der Fuß-schalter nicht mehr gedrückt, stoppt der Laminator, außer das Gerät ist im automatischen Betrieb.

4. Nachdem das Objekt aus der Bahn der Lichtschranke entfernt wurde, ertönt der akustische Warnton nicht mehr.
5. Um die voreingestellte Geschwindigkeit wiederauf-zunehmen, drücken Sie den blinkenden Richtungs-schalter.

OHNE ANZUHALTEN VOM BETRIEB MIT FUSSSCHALTER IN DEN AUTOMATISCHEN BETRIEB UMSCHALTEN

(Damit werden Spuren des Anhaltens auf dem Substrat vermieden):

Während des Betriebs mit Fußschalter (halten Sie den Fuß-schalter weiterhin gedrückt) drücken Sie im Bedienfeld für den Antrieb den gewünschten Antriebsrichtungsschalter. Der Laminator wird mit der voreingestellten Geschwindigkeit laufen. Lassen Sie dann den Fußschalter los.

ANMERKUNG: Um Spuren auf dem Arbeitsergebnis zu verhindern, stoppen Sie während ein Bild laminiert wird auf keinen Fall den Motor oder blockieren Sie die Lichtschranke nicht.

Die Drehung der Walzen stoppt, wenn:

1. Die Lichtschranke vor oder hinter den Walzen blockiert wird.

VORSICHT: Das geschieht NICHT, wenn der Fußschalter gedrückt wird.

2. Wenn eine Notstopptaste gedrückt wird.
3. Die Stopptaste im Bedienfeld für den Antrieb gedrückt wird und die Bedienkraft den Fußschalter nicht verwendet.

GRUNDLEGENDES ZUM ZUFÜHREN DER BILDER

1. Stellen Sie sicher, dass die führende Kante durchgehend glatt ist. Jede Falte des Bildes oder jeder Knick im Bild wird sich – möglicherweise verstärkt – nach der Lamin-ierung zeigen.
2. Eine gerade Kante ist auch bei der Zuführung des Bildes hilfreich.
3. Führen Sie das Bild in den Laminator so zu, dass die führende Kante parallel zu den Walzen ist.

ANMERKUNG: Um Spuren auf dem Arbeitsergebnis zu verhindern, stoppen Sie während ein Bild verarbeitet wird auf keinen Fall den Motor.

VERWENDUNG DES DRÜCKZUFÜHRUNGSTISCHES

Zur Unterstützung der Zuführung der Bilder in die Walzen-spalte ist der Laminator mit einem Druckzuführungstisch ausgestattet.

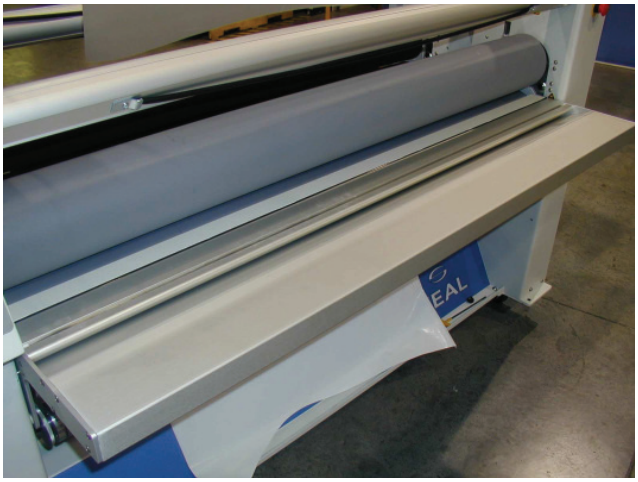

Abbildung 17: Druckzuführungstisch

Die Zuführung der Bilder unter der Druckzuführung direkt in den Walzenspalt verhindert, dass Bilder angehoben werden und die Lichtschranke blockieren.

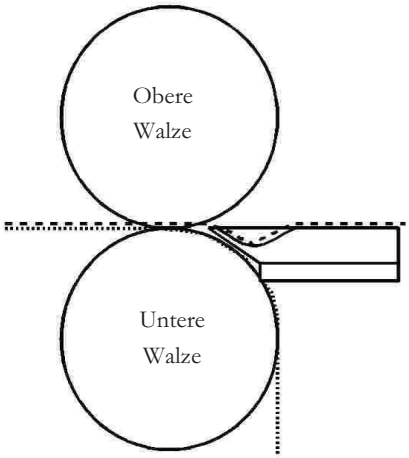

Abbildung 18: Zuführung von Bildern unter der Druckzuführung

Im Folgenden finden Sie die Anordnung der Bahnen für Filme ohne Trägermaterial:

1. Um einen Rand ohne viel Abfall zu erhalten, wählen Sie einen Film mit einer etwas größeren Breite als das Bild aus. Ein Rand von 3 bis 6 mm (1/8 bis ¼ Zoll) ist ausreichend.
2. Stellen Sie sicher, dass die Temperatur der Hauptwalze entsprechend den Empfehlungen der verwendeten Laminate eingestellt wird (siehe die in der Zubehörschachtel enthaltene Dokumentation).

WARNUNG: ***Die Walzen sollten während der Aufheizzeit unten sein und sich drehen, um eine gleichmäßige Aufheizung zu gewährleisten und die Entstehung von flachen Stellen auf den Walzen zu vermeiden.***

3. Wenn der Laminator die richtige Betriebstemperatur erreicht hat, halten Sie den Laminator an und heben Sie die obere Walze an.
4. Legen Sie die Filme auf der oberen und der unteren Abrollachsen mit der matten selbstklebenden Schicht nach außen in das Gerät ein und lösen Sie die Abrollbremse.

ANMERKUNG: Überprüfen Sie, ob die Filmbreiten der oberen und der unteren Bahn gleich sind!

5. OBERER FILM: Ziehen Sie den Film von der oberen Abrollachse hinter der oben in der Mitte befindlichen Spannrolle herunter und führen ihn glatt über die Fläche der oberen Walze.
6. Klappen Sie für einfacheres Einfädeln den vorderen Tisch herunter.
7. UNTERER FILM: Ziehen Sie den Film von der unteren Abrollachse hinter der unten in der Mitte befindlichen Spannrolle herauf und führen ihn glatt über den oberen Film über die Fläche der oberen Walze.
8. Die beiden Filme werden aufgeheizt und kleben aneinander.
9. Stellen Sie für die Berücksichtigung der Stärke des Schiebers die Einstellräder des Walzenabstands auf 2 mm (1/16 Zoll).
10. Verwenden Sie den Schieber, um den / die Film(e) durch die Spalte zwischen den Hauptwalzen zu drücken.
11. Senken Sie die obere Walze und klappen Sie den Zuführungstisch auf.
12. Gehen Sie zur Rückseite des Laminators und bewegen Sie den Schieber mit dem Fußschalter durch den Laminator.
13. Führen Sie den Schieber über die erste und unter die zweite Kühlspannrolle.

ANMERKUNG: Wenn der obere und der untere Film zusammen 0,254 mm (0,01 Zoll) oder weniger dick sind, führen Sie sie über die erste und unter der zweiten Spannrolle. Für eine kombinierte Filmstärke von 0,254 mm (0,01 Zoll) oder mehr führen Sie die Filme über beide Kühlspannrollen.

14. Heben Sie die obere Zugwalze an und schieben Sie den Schieber durch die Zugwalzen.
15. Während Sie den Schieber an die Oberkante der oberen Zugrolle halten, senken Sie die Walze ab. Stellen Sie sicher, dass die hinteren Einstellräder des Walzen-abstands auf 0 mm (0 Zoll) gestellt sind.
16. Gehen Sie wieder zur Vorderseite des Laminators und stellen Sie die vorderen Einstellräder des Walzenabstands auf -2 mm (-1/16 Zoll).
17. Mit Hilfe des Fußschalters führen Sie den Film durch und erhöhen dabei für beide Abrollachsen die Spannung der Bremsen der beiden Abrollachsen, bis beim Eintritt zwischen den Walzen keine Falten mehr im Film sind.

Das Gerät ist nun bereit für die Zuführung von Bildern!

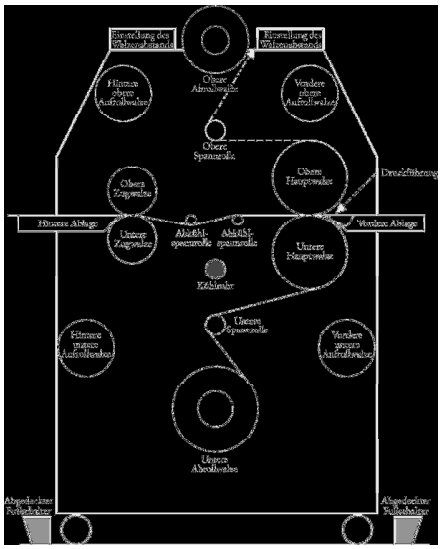

Abbildung 19: Anordnung der Bahnen für Filme ohne Trägermaterial

Im Folgenden finden Sie die Anordnung der Bahnen für Filme mit Trägermaterial:

1. Um einen Rand ohne viel Abfall zu erhalten, wählen Sie einen Film mit einer etwas größeren Breite als das Bild aus. Ein Rand von 3 bis 6 mm (1/8 bis ¼ Zoll) ist ausreichend.
2. Legen Sie die Filme auf der oberen und der unteren Abrollachsen mit der matten selbstklebenden Schicht nach außen in das Gerät ein und lösen Sie die Abrollbremse.

ANMERKUNG: Überprüfen Sie, ob die Filmbreiten der oberen und der unteren Bahn gleich sind!

3. OBERER FILM: (Film mit Trägermaterial) Ziehen Sie den Film von der oberen Abrollachse hinter der oben in der Mitte befindlichen Spannrolle herunter und führen ihn glatt über die Fläche der oberen Walze.
4. Geben Sie einen Reservekern auf die obere vordere Aufrollspannachse. Trennen Sie den Film vom Trägermaterial. Befestigen Sie das Trägermaterial mit Klebeband auf dem Aufrollkern.
5. Klappen Sie für einfacheres Einfädeln den vorderen Tisch herunter.
6. UNTERER FILM: Ziehen Sie den Film von der unteren Abrollachse vor der unten in der Mitte befindlichen Spannrolle herauf und führen ihn glatt über den oberen Film, welcher über die Fläche der oberen Walze gelegt wurde. Die beiden Filme kleben aneinander.
7. Stellen Sie für die Berücksichtigung der Stärke des Schiebers die Einstellräder des Walzenabstands auf 2 mm (1/16 Zoll).
8. Verwenden Sie den Schieber, um den / die Film(e) durch die Spalte zwischen den Hauptwalzen zu drücken.
9. Senken Sie die obere Walze und klappen Sie den Zuführungstisch auf.
10. Gehen Sie zur Rückseite des Laminators und bewegen Sie den Schieber mit dem Fußschalter durch den Laminator.
11. Führen Sie den Schieber über die erste und unter die zweite Kühlspannrolle.

ANMERKUNG: Wenn der obere und der untere Film zusammen 0,254 mm (0,01 Zoll) oder weniger dick sind, führen Sie sie über die erste und unter der zweiten Spannrolle. Für eine kombinierte Filmstärke von 0,254 mm (0,01 Zoll) oder mehr führen Sie die Filme über beide Kühlspannrollen.

12. Heben Sie die obere Zugwalze an und schieben Sie den Schieber durch die Zugwalzen.
13. Während Sie den Schieber an die Oberkante der oberen Zugrolle halten, senken Sie die Walze ab. Stellen Sie sicher, dass die hinteren Einstellräder des Walzen-abstands auf 0 mm (0 Zoll) gestellt sind.
14. Gehen Sie wieder zur Vorderseite des Laminators und stellen Sie die vorderen Einstellräder des Walzenabstands auf -2 mm (-1/16 Zoll).
15. Mit Hilfe des Fußschalters führen Sie den Film durch und erhöhen dabei für beide Abrollachsen die Spannung der Bremsen der beiden Abrollachsen, bis beim Eintritt zwischen den Walzen keine Falten mehr im Film sind.

Das Gerät ist nun bereit für die Zuführung von Bildern!

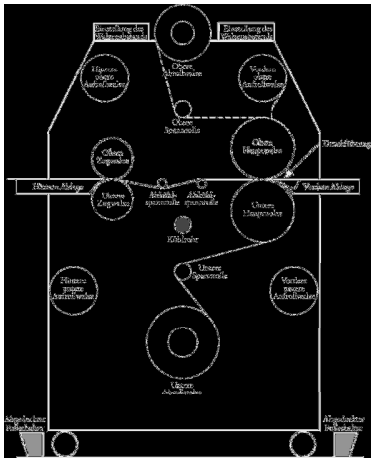

Abbildung 20: Anordnung der Bahnen für Nordamerika

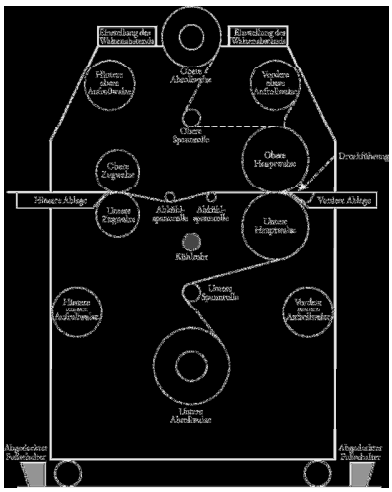

Abbildung 21: Anordnung der Bahnen für Europa und Asien

ABZIEHBILDER (WÄRMEAKTIVIERT)

Dieser Vorgang umfasst das Aufziehen eines Films durch Wärme vorne und einer selbstklebenden Schicht rückwärts auf der Grafik. Der Vorgang kann dafür eingesetzt werden, selbstklebende Bilder, welche auf verschiedene Substrate aufge-bracht werden können, herzustellen. Nachdem dieser Vorgang durchgeführt wurde, befolgen Sie die Anleitung in diesem Handbuch, um das Abziehbild auf einem Substrat aufzubringen.

MEDIEN: Durch Inkjet- und elektrostatische Drucker hergestellte Ausdrucke und Fotos

FILME:

-- -- -- Obere Abrollachse:	Wärmeaktiviertes Laminat 0,076 bis 0,127 mm (3/1000 bis 5/1000 Zoll)
_____ Untere Abrollachse:	Druckempfindliches, selbstklebendes Trägermaterial

EINSTELLUNGEN AM LAMINATOR

Vorderes Bedienfeld

Temperatur der oberen Walze	96 – 102 °C (205 – 215 °F)
Temperatur der unteren Walze	AUS
Druck der Hauptwalze	35 - 40 psi
Kühlventilator:	AUS

Hintere Bedienfelder

Zugwalzen:	Nach unten
Druck der Zugwalze	35 - 40 psi
Spannung der Zugkupplung	40 - 60 psi

Bedienfeld für den Antrieb

Antriebsrichtung:	Vorwärts
Einstellung der Antriebsgeschwindigkeit	1 - 1,5 m/min (3 - 5 ft/min)

ANORDNUNG DER BAHNEN

Bahnspannung oben:	Mittel
Bahnspannung unten:	Niedrig
Abkühlspannrollen:	Über 1. / über 2.
Einstellung des Walzenabstands:	-2 mm (-1/16 Zoll)

ANMERKUNG: Wenn auf der Rückseite der Bilder selbstklebendes Trägermaterial verwendet wird, ist es am besten, den Film über beide Spannrollen laufen zu lassen. Wenn der Film unterhalb der zweiten Spannrolle läuft, kann das der Grund sein, dass sich die Rückseite vom Trägermaterial löst.

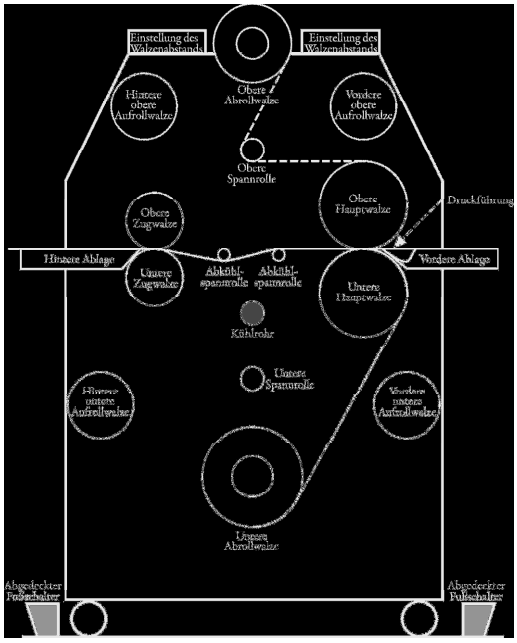

Abbildung 22: Anordnung der Bahnen für Abziehbilder (Wärmeaktivierte Filme)

ABZIEHBILDER (DRUCKEMPFINDLICH)

Dieser Vorgang umfasst das Aufziehen eines druckempfindlichen Überzugs ohne Wärme vorne und eines druckempfindlichen, selbstklebenden Trägermaterials ohne Wärme rückwärts auf der Grafik. Der Vorgang kann dafür eingesetzt werden, selbstklebende Bilder, welche auf verschiedene Substrate aufgebracht werden können, herzustellen. Nachdem dieser Vorgang durchgeführt wurde, befolgen Sie die Anleitung in diesem Handbuch, um das Abziehbild auf einem Substrat aufzubringen.

MEDIEN: Durch Inkjet- und elektrostatische Drucker hergestellte Ausdrucke und Fotos

FILME:

-- -- -- Obere Abrollachse:	Druckempfindlicher Überzug
____ Untere Abrollachse:	Druckempfindliches, selbstklebendes Trägermaterial

EINSTELLUNGEN AM LAMINATOR

Vorderes Bedienfeld

Temperatur der oberen Walze:	AUS
Temperatur der unteren Walze:	AUS
Druck der Hauptwalze:	Obere Aufrollung
Kühlventilator:	AUS

Hintere Bedienfelder

Zugwalzen:	Nach unten
Druck der Zugwalze:	30 - 40 psi
Spannung der Zugkupplung:	60 psi

Bedienfeld für den Antrieb

Antriebsrichtung:	Rückwärts
Einstellung der Antriebsgeschwindigkeit:	1 - 1,5 m/min (3 - 5 ft/min)

ANORDNUNG DER BAHNEN

Bahnspannung oben:	Niedrig
Bahnspannung unten:	Niedrig
Abkühlspannrollen:	Über 1. / über 2.
Einstellung des Walzenabstands:	-2 mm (-1/16 Zoll)

ANMERKUNG: Wenn auf der Rückseite der Bilder selbstklebendes Trägermaterial verwendet wird, ist es am besten, den Film über beide Kühlspannrollen laufen zu lassen. Wenn der Film unterhalb der zweiten Spannrolle läuft, kann das der Grund sein, dass sich die Rückseite vom Trägermaterial löst.

ANMERKUNG: Druckempfindliche Filme, welche keine Wärme benötigen, können sowohl von vorne als auch von hinten dem Laminator zugeführt werden.

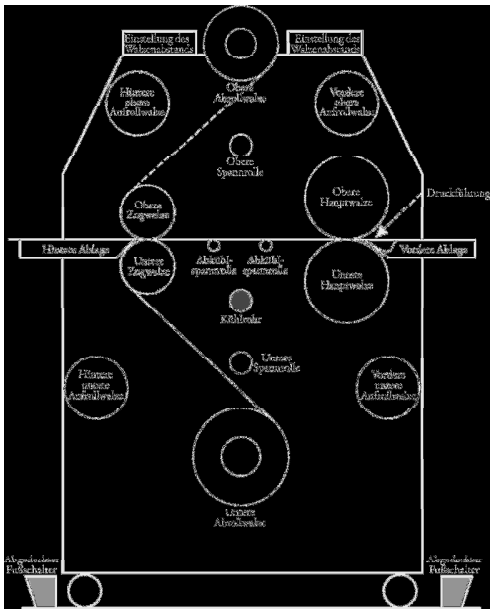

Abbildung 23: Anordnung der Bahnen für Abziehbilder (Druckempfindliche Filme)

Dieser Vorgang umfasst das Aufbringen bereits vorbereiteter Abziehbilder auf einem Substrat. Für diesen Vorgang sind keine Filme oder weiteres selbstklebendes Material erforderlich.

ABZIEHBILDER AUF EINEM SUBSTRAT AUFZIEHEN

1. Legen Sie den Aufziehkarton auf eine ebene Fläche.
2. Legen Sie das Bild nach unten gewendet auf den Aufziehkarton und ziehen Sie ungefähr 25 mm (1 Zoll) der Klebefläche frei, indem Sie die Abdeckung entlang einer Kante abziehen.
3. Falten Sie die Abdeckung mit einer geraden Falte zurück.
4. Drehen Sie das Bild um und legen Sie die freigelegte selbstklebende Kante des Bildes vorsichtig am Aufziehkarton passend an.
5. Wenn das Bild richtig angelegt wurde, drücken Sie die freigelegte Kante des Bildes fest in der Mitte beginnend gegen den Rand auf den Aufziehkarton. Damit stellen Sie eine glatte Oberfläche sicher. Diese Kante wird zuerst zwischen die Walzen eingeführt.

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass die Einstellung des Walzenabstandes der Stärke des Aufziehkartons entspricht.

6. Schieben Sie die Kante des Aufziehkartons zwischen die Walzen und drücken Sie den Fußschalter, bis der Aufziehkarton und das Bild gerade in der Spalte erfasst werden.
7. Wenden Sie den noch nicht aufgeklebten Teil des Bildes mit einer Hand über die obere Walze, sodass die Abdeckfolie mit der anderen Hand abgezogen werden kann.
8. Drücken Sie den Fußschalter, um den Aufziehkarton durch die Walzen zu führen.

VORSICHT: Da der Fußschalter die Lichtschranken außer Kraft setzt, seien Sie vorsichtig und kommen Sie mit den Händen nicht in die Nähe der Walzen, um mögliche Verletzungen zu vermeiden.

9. Jetzt kann fortlaufender Betrieb ausgewählt werden, indem der Motor-vorwärts-Richtungsschalter gedrückt wird.

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass die Walzen nicht die Abdeckfolie erfassen.

10. Falls der Aufziehkarton irrtümlich zu weit eingezogen wurde, wird die Abdeckfolie erfasst und kann dann nicht mehr zurückgezogen werden. In diesem Fall halten Sie den Motor an und kehren die Drehrichtung um, bis die Abdeckfolie weggezogen werden kann.
11. Um Falten zu vermeiden, muss das Bild gegen die Walze gedrückt werden, während der Aufziehkarton durchgezogen wird.

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass die Abdeckfolie nicht die Lichtschranke blockiert.

12. In dem Maße, wie der Vorgang vertrauter wird, können Sie die Geschwindigkeit des Laminators erhöhen, um den Vorgang zu beschleunigen.
13. Nehmen Sie das aufgezogene Bild von der Rückseite des Laminators weg, beschneiden Sie es und stellen Sie es aus.

Abbildung 24: Abziehbilder auf einem Substrat aufziehen

Dieser Vorgang umfasst das vollständige Versiegeln eines Bildes zwischen zwei Filmen.

MEDIEN: Durch Inkjet- und elektrostatische Drucker hergestellte Ausdrucke und Fotos

FILME:

-- -- -- Obere Abrollachse:	Wärmeaktiviertes Laminat 0,076 bis 0,127 mm (3/1000 bis 5/1000 Zoll)
____ Untere Abrollachse:	Wärmeaktiviertes Laminat 0,076 bis 0,127 mm (3/1000 bis 5/1000 Zoll)

EINSTELLUNGEN AM LAMINATOR

Vorderes Bedienfeld

Temperatur der oberen Walze:	96 – 102 °C (205 – 215 °F)
Temperatur der unteren Walze:	96 – 102 °C (205 – 215 °F)
Druck der Hauptwalze:	35 - 40 psi
Kühlventilator:	AUS

Hintere Bedienfelder

Zugwalzen:	Nach unten
Druck der Zugwalze:	35 - 40 psi
Spannung der Zugkupplung:	40 - 60 psi

Bedienfeld für den Antrieb

Antriebsrichtung:	Vorwärts
Einstellung der Antriebsgeschwindigkeit:	1 - 1,5 m/min (3 - 5 ft/min)

ANORDNUNG DER BAHNEN

Bahnspannung oben:	Mittel
Bahnspannung unten:	Mittel
Abkühlspannrollen:	Über 1. / unter 2.
Einstellung des Walzenabstands:	0

ANMERKUNG: Befolgen Sie die Anordnung der hier normalerweise verwendeten Filme.

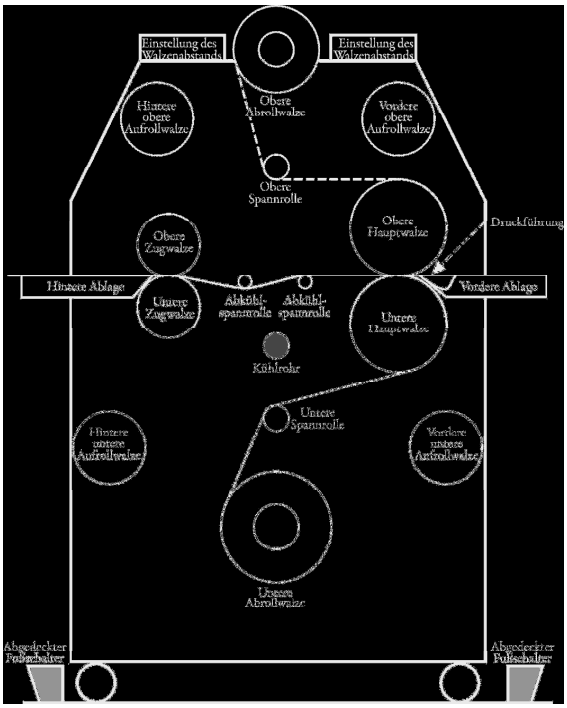

Abbildung 25: Anordnung der Bahnen für Versiegeln

BESCHICHTEN VON KARTONS

Der Vorgang wird verwendet, um Substrate mit einer selbstklebenden Beschichtung zu versehen, auf welche dann Bilder aufgezogen werden können.

FILME:

-- -- -- Obere Abrollachse:	Druckempfindliches, selbstklebendes Trägermaterial
____ Untere Abrollachse:	Wärmeaktiviertes Laminat 0,076 bis 0,127 mm (3/1000 bis 5/1000 Zoll) (Optional)

EINSTELLUNGEN AM LAMINATOR

Vorderes Bedienfeld

Temperatur der oberen Walze:	49 °C (120 °F)
Temperatur der unteren Walze:	Optional
Druck der Hauptwalze:	35 - 40 psi
Kühlventilator:	AUS

Hintere Bedienfelder

Zugwalzen:	Oben
Druck der Zugwalze:	Nicht anwendbar
Spannung der Zugkupplung:	Nicht anwendbar

Bedienfeld für den Antrieb

Antriebsrichtung:	Vorwärts
Einstellung der Antriebsgeschwindigkeit:	1 - 1,5 m/min (3 - 5 ft/min)

ANORDNUNG DER BAHNEN

Bahnspannung oben:	Niedrig
Bahnspannung unten:	Mittel
Abkühlspannrollen:	Über beide
Einstellung des Walzenabstands:	Abhängig vom Substrat

ANMERKUNG: Stellen Sie sicher, dass die Einstellung des Walzenabstandes der Stärke des Aufziehkartons entspricht.

ANMERKUNG: Das zusätzliche Aufbringen eines wärmeaktivierten Laminats auf der Rückseite des Kartons verhindert, dass sich der Karton nach längerer Zeit wölbt.

VERFAHREN FÜR DIE BESCHICHTUNG

Legen Sie die Rolle der wärmeempfindlichen, selbstklebenden Folie mit der offenen selbstklebenden Schicht zu Ihnen gewendet ein. Legen Sie sie nicht über die obere Spannachse.

Verwenden Sie einen Schieber mit derselben Stärke wie der zu beschichtende Karton.

Drücken Sie den Fußschalter und schieben Sie mit dem Schieber die selbstklebende Folie in den Walzenspalt. Lassen Sie den Fußschalter los, wenn die hintere Kante des Schiebers fast den Walzenspalt verlässt.

Schieben Sie den zu beschichtenden Karton in die Spalte und wählen Sie eine Geschwindigkeitseinstellung aus.

ANMERKUNG: Wenn einzelne Kartons beschichtet werden, stellen Sie sicher, dass der nächste Karton dem vorhergehenden ohne Spalt angefügt wird.

ANMERKUNG: Den letzten zu beschichtenden Karton schieben Sie mit dem Schieber durch, bis der letzte Karton die Laminierwalzen verlassen hat. Dann stoppen Sie den Motor und heben Sie die obere Walze an.

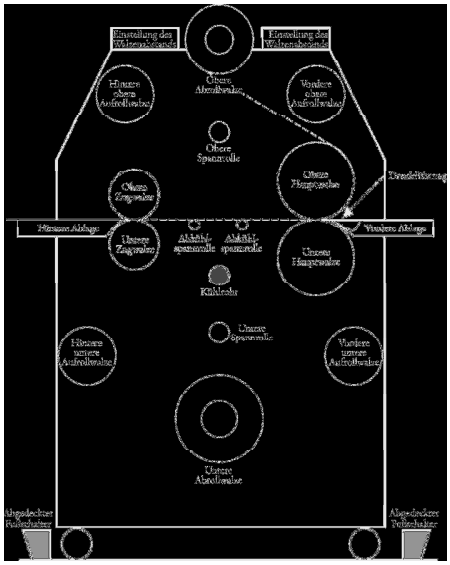

Abbildung 26: Beschichten von Kartons

ÜBERTRAGUNG AUF VINYL BEI NIEDRIGER TEMPERATUR

Dieser Vorgang umfasst die Übertragung eines Bildes auf eine flexible Vinylbahn. Die Walzentemperatur und die Höhe des Anpressdrucks der Hauptwalze hängt von der Art des Toners ab. Stellen Sie den kleinstmöglichen für eine erfolgreiche Übertragung notwendigen Druck ein.

MEDIEN: Elektrostatisch

FILME:

-- -- -- Obere Abrollachse:	Medium mit Toner
____ Untere Abrollachse:	Vinylbahn

EINSTELLUNGEN AM LAMINATOR

Vorderes Bedienfeld

Temperatur der oberen Walze:	121 – 135 °C (250 – 275 °F)
Temperatur der unteren Walze:	60 – 65 °C (140 – 150 °F)
Druck der Hauptwalze:	80 - 100 psi
Kühlventilator:	EIN (Unter den Kühlspannwalzen)

Hintere Bedienfelder

Zugwalzen:	Nach unten
Druck der Zugwalze:	40 - 60 psi
Spannung der Zugkupplung:	40 - 60 psi

Bedienfeld für den Antrieb

Antriebsrichtung:	Vorwärts
Einstellung der Antriebsgeschwindigkeit:	0,5 - 1,5 m/min (1,5 - 5 ft/min)

ANORDNUNG DER BAHNEN

Bahnspannung oben:	Mittel bis hoch
Bahnspannung unten:	Niedrig bis mittel
Abkühlspannrollen:	Über 1. / unter 2.
Einstellung des Walzenabstands:	-2 mm (-1/16 Zoll)

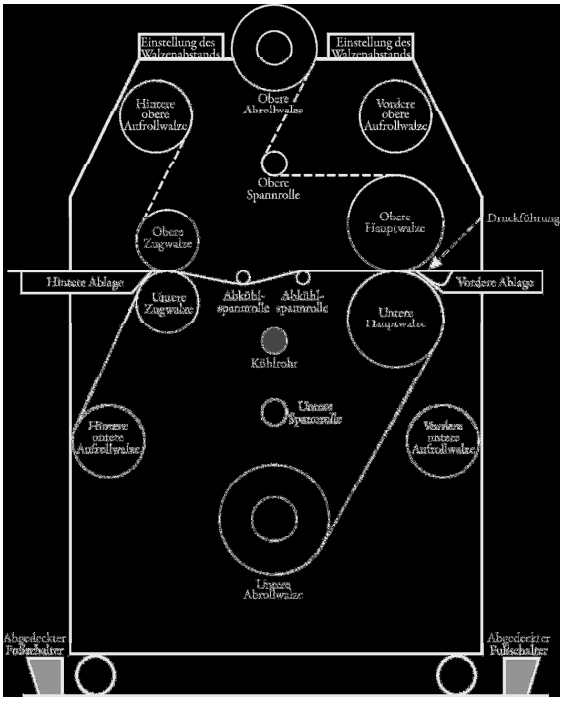

Abbildung 27: Anordnung der Bahnen für Vinylübertragung

ARBEITSBLATT

ANMERKUNG: **Es wird empfohlen, diese Seite zu kopieren. Für jede erfolgreich durchgeführte Anwendung, halten Sie den Vorgang, die Einstellungen und ein Diagramm für die Anordnung der Bahnen fest. Bewahren Sie diese Aufzeichnungen auf, sodass die Anwendung später wiederholt werden kann.**

HINWEIS: **Falls für jeden neuen Vorgang ein typisches Bild beigeschlossen wird, können Verkaufsmaterial und Muster als Referenz gesammelt werden.**

EINSTELLUNGEN AM LAMINATOR

Medium: _____

Vorgang: _____

Verwendung: _____

Obere Abrollachse: _____

Untere Abrollachse: _____

Einstellungen vorderes Bedienfeld

Temperatur der oberen Walze: _____

Temperatur der unteren Walze: _____

Druck der Hauptwalze: _____

Kühlventilator: Ein / Aus _____

Einstellungen hinteres Bedienfeld

Zugwalzen: Oben / nach unten _____

Druck der Zugwalze: _____

Spannung der Zugkupplung: _____

Einstellungen Bedienfeld für den Antrieb

Antriebsrichtung: Vorwärts / rückwärts _____

Einstellung der Antriebsgeschwindigkeit: _____

ANORDNUNG DER BAHNEN

Abkühlspannrollen: [Über / unter] 1. / 2. _____

Bahnspannung obere Abrollachse:

Niedrig / mittel / hoch _____

Bahnspannung untere Abrollachse:

Niedrig / mittel / hoch _____

Einstellung des Walzenabstands: Vorne / hinten _____

Bilder: Einzelblattzuführung / von Rolle _____

Obere Spannrolle: [Über / unter] _____

Untere Spannrolle: [Über / unter] _____

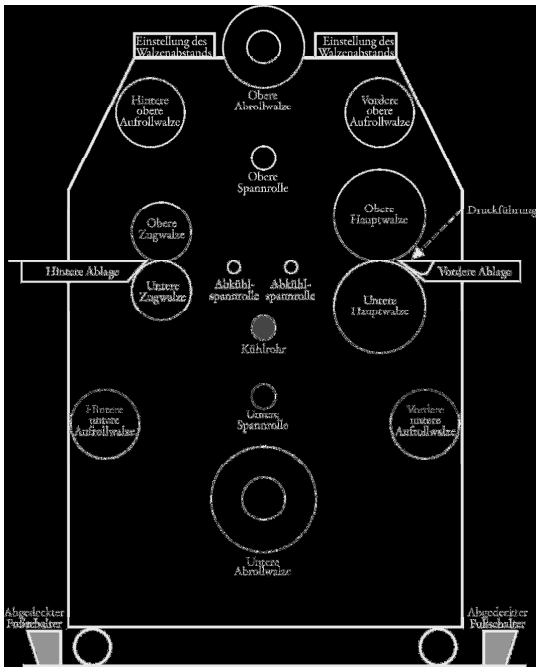

Abbildung 28: Leeres Diagramm für die Anordnung der Bahnen

WARNUNG: ***Stellen Sie sicher, dass der Hauptsicherungsautomat an der hinteren Seite des linken Gehäuses nach unten gelegt oder AUSgeschaltet ist, bevor Sie mit der Reinigung oder Schmier-ung der Lager beginnen.***

REINIGUNG DES LAMINATORS

1. Der Laminator kann mit einem fusselfreien Tuch, welches mit einer milden Seifen- / Wasserlösung angefeuchtet ist, gereinigt werden. Verwenden Sie keine aufzusprühenden Reinigungsmittel. Legen Sie keinen Teil des Laminators in Wasser oder eine andere Flüssigkeit.
2. Verwenden Sie keine Scheuermittel, welche die lackierten Oberflächen beschädigen könnten.
3. Wasser oder andere Flüssigkeiten dürfen auf keinen Fall in die elektrischen Schaltkreise eindringen. Dadurch könnten Personen verletzt und / oder das Gerät beschädigt werden, wenn der Strom eingeschaltet wird.

SCHMIEREN DER LAGER

1. Die oberen und unteren Walzenlager müssen einmal im Monat oder nach 200 Betriebsstunden geschmiert werden.

WARNUNG: ***Wenn die Lager nicht geschmiert werden, verursacht das übermäßige Abnützung, welche kostspielige Reparaturen notwendige macht und die Garantie zum Erlöschen bringt.***

Rufen Sie zur weiteren Unterstützung den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).

REINIGUNG DES WALZEN

VORSICHT: **Um die Ablagerung von Klebemittel zu verhindern und ein qualitativ hoch-wertiges Ergebnis sicherzustellen, reinigen Sie die Walzen täglich. Die Ablagerung von Klebemittel würde schließlich die Walzen beschädigen.**

1. Beim Laminieren wird ein kleiner Teil Klebemittel zwischen den laminierten Filmen auf die obere und untere Walze heraus gequetscht. Diese Rückstände sammeln sich beim normalen Betrieb an und können leicht von den Walzen entfernt werden.
2. Verwenden Sie die beigefügten Bildwalzenreiniger, um übermäßige Klebstoffrückstände von den Walzen zu entfernen. Das geschieht am besten bei heißen Walzen.

WARNUNG: ***Verwenden Sie nur die Bildrollen-walzenreiniger oder ein mit Isopro-pylalkohol befeuchtetes Baum-wolltuch zum Reinigen der Walzen. Verwenden Sie keine anderen Lösungs- oder Reinigungsmittel. Die Verwendung von anderen Lösungs- oder Reinigungsmitteln kann die Walze beschädigen und bringt die Garantie zum Erlöschen.***

3. Wenn Sie die obere Walze reinigen, halten Sie ein Stück einer Schaumstoffplatte unter die Walze, damit keine entfernten Klebstoffrückstände auf die untere Walze fallen.
4. Für schwierig zu entfernenden Klebstoff lassen Sie die Walzen auskühlen und verwenden Sie Isopropylalkohol und ein fusselfreies Tuch. Gießen Sie niemals Isopropylalkohol direkt auf oder in das Gerät.

WARNUNG: ***Seien Sie immer vorsichtig bei der Verwendung von Isopropylalkohol! Isopropylalkohol ist brennbar. Die Flammtemperatur von Isopropyl-alkohol beträgt 11 ℃ (51,8 ℉). Die Selbstentz-ündungstemperatur beträgt 400 ℃ (752 ℉). Tragen Sie Gummi-handschuhe und arbeiten Sie an einem gut belüfteten Arbeitsplatz.***

TABELLE DER PERIODISCHEN WARTUNG

Lager geschmiert	Einstellung der Kettenspannung / Kette geölt **	Wasser abgelassen (Luftfilter) ***	Sicherheitsüberprüfung nach Wartung

ANMERKUNG: Datum der Durchführung eintragen und mit den Initialen des Wartungstechnikers versehen.

Es wird empfohlen, diese Seite zu kopieren und auf die Innenseite der Gehäusetür zu kleben. In dieser Tabelle werden die Daten, zu welchem befugte Wartungsmitarbeiter diese Wartungsarbeiten am Laminator durchgeführt haben, eingetragen.

Die richtige Wartung des Laminators stellt sicher, dass Sie sich auf viele Jahre störungsfreier Nutzung dieser Investition verlassen können.

- Verwenden Sie nur die von SEAL Graphics empfohlenen Ersatzteile.

** Verwenden Sie leichtes Haushaltsöl, um die Kette ungefähr alle drei Monate zu ölen.

*** Lassen Sie den Luftfilter etwa alle sechs Monate ab, damit verhindert wird, dass Feuchtigkeit die Luftzylinder beschädigt.

Rufen Sie zur Unterstützung den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).

ANLEITUNG ZUR FEHLERBEHEBUNG

Problem	Behebung
Der Laminator schaltet sich nicht ein.	• Überprüfen Sie, ob der Stecker des Netzkabels in der Steckdose angesteckt ist. • Überprüfen Sie, ob der Standby-Schalter EINgeschaltet ist. • Stellen Sie sicher, dass sich der Hauptsicherungsautomat oben in der Stellung EIN befindet. • Stecken Sie den Laminator ab und überprüfen Sie die Sicherungsautomaten und Sicherungen im linken Gehäuse. Dies darf nur von befugtem Sicherheits- oder Wartungsmitarbeitern durchgeführt werden.
Der Motor läuft nicht.	• Stellen Sie sicher, dass die Lichtschranken nicht blockiert sind. • Stellen Sie sicher, dass keiner der Notstoppschalter gedrückt ist. Zum Zurückstellen drehen. • Überprüfen Sie, ob entweder der Motor-vorwärts- oder Motor-rückwärts-Richtungsschalter gedrückt ist (der Schalter leuchtet). • Drehen Sie die Motorgeschwindigkeit höher. • Stecken Sie den Laminator ab und überprüfen Sie die Sicherungen. Dies darf nur von befugtem Sicherheits- oder Wartungsmitarbeitern durchgeführt werden.
Der Laminator heizt nicht auf oder zeigt fehlerhafte Temperaturwerte.	• Stellen Sie sicher, dass der Heizungsschalter EINgeschaltet ist – die entsprechende LED leuchtet auf. • Stellen Sie sicher, dass sich die Walzen berühren (mit beiden Einstellung des Walzenabstandes auf 0 gestellt) und sich mit einer geringen Geschwindigkeit beim ersten Aufheizen drehen.
Bilder oder Ausdrucke werfen Falten oder sind instabil, wenn sie in den Walzenspalt eingeführt werden.	• Wenden Sie bei der Einführung der Bilder oder Ausdrucke in den Walzenspalt Spannung an. Halten Sie Einzelbögen mit der Hand zurück.
Der aufgebrachte Film wirft Falten oder Wellen (wie Kielwasserwellen).	• Überprüfen Sie, ob die Bahnen im Laminator richtig geführt werden. • Falsche Spannung des Films – die meisten Versiegelungsfilme benötigen eine minimale Bremsspannung. • Lassen Sie den Laminator für Fotomaterial oder wärmeempfindliche Ausdrucke rascher laufen, da die Einwirkung der Wärme bei geringen Geschwindigkeiten Wellen verursachen kann.
Der Film hat Wolken oder Flecken.	• Erhöhen Sie die Walzentemperatur oder vermindern Sie die Antriebsgeschwindigkeit. • Dickere Filme benötigen möglicherweise wegen der dickeren Filmschicht einen höheren Walzendruck.

TECHNISCHER KUNDENDIENST

Für technische Unterstützung rufen Sie bitte den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).

Wenn Sie den technischen Kundendienst anrufen, halten Sie bitte die Seriennummer des Laminators (siehe Typenschild) bereit. Das Typenschild befindet sich an der Rückseite des Laminators.

FEHLERMELDUNGEN

Fehlermeldungen in der Geschwindigkeitsanzeige	Ursache	Behebung
	• Eine der Notstopptasten ist gedrückt worden. • Die Elektronik hat keine Versorgungsspannung.	• Notstopptaste zurückstellen. • Verdrahtung der Notstopptaste überprüfen. • Sicherungen prüfen.
	• Hintere Lichtschranke ist blockiert.	• Blockierung entfernen. • Lichtschranke ausrichten.
	• Vordere Lichtschranke ist blockiert.	• Blockierung entfernen. • Lichtschranke ausrichten.
	• Eine der zusätzlichen Stopptasten ist gedrückt worden.	• Überprüfen, ob etwas auf den Schalter drückt. • Maschine neu starten.

GEFAHR: NUR BEFUGTE WARTUNGSMITARBEITER DÜRFEN WARTUNGSARBEITEN, WELCHE ÜBER EINE EINFACHE EINSTELLUNG ODER ZURÜCKSETZEN HINAUSGEHEN, DURCHFÜHREN.

Fehlermeldungen in der Temperaturanzeige	Ursache	Behebung
Anzeige nicht beleuchtet	• Keine Netzspannung.	• Überprüfung der Sicherung F3 in der Elektronik.
E0.0	• Für fünf Sekunden keine Verbindung zwischen der Steuerelektronik und dem Bedienfeld.	• Lichtschranke auf Blockierung überprüfen. • Mit dem Standby-Schalter Ein / Aus zurücksetzen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E2.0	• Überprüfung der Lichtschranke F1 (vor der vorderen Walze) fehlgeschlagen.	• Lichtschranke auf Blockierung überprüfen. • Mit dem Standby-Schalter Ein / Aus zurücksetzen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E2.1	• Überprüfung der Lichtschranke R1 (hinter der vorderen Walze) fehlgeschlagen.	• Lichtschranke auf Blockierung überprüfen. • Mit dem Standby-Schalter Ein / Aus zurücksetzen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).

Fehlermeldungen in der Temperaturanzeige	Ursache	Behebung
E2.2	• Überprüfung der Lichtschranke F2 (vor der hinteren Walze) fehlgeschlagen.	• Lichtschranke auf Blockierung überprüfen. • Mit dem Standby-Schalter Ein / Aus zurücksetzen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E2.3	• Überprüfung der Lichtschranke R2 (hinter der hinteren Walze) fehlgeschlagen.	• Lichtschranke auf Blockierung überprüfen. • Mit dem Standby-Schalter Ein / Aus zurücksetzen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E3.0	• Der Antriebsmotor ist überlastet. (Anmerkung: Wenn dies beim Anlaufen des Motors geschieht, ist es unbedenklich).	• Spannung der Bremse überprüfen. Die häufigste Ursache für diesen Fehler ist zu hohe Spannung. • Überprüfen, ob richtige Einstellungen für beide Walzen verwendet werden. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E3.1	• Der Hauptmotor erhält keine Encoder-Impulse.	• Überprüfung der Sicherungen F1 und F2 in der Elektronik. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E3.2	• Der Hauptmotor hält nicht an.	• Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E3.3	• Der Motor ist anscheinend kurzgeschlossen.	• Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E3.4	• Für die angeforderte Geschwindigkeit ist die Motorspannung nicht angemessen.	• Spannung der Bremse überprüfen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E3.5	• Für die angeforderte Geschwindigkeit ist der Motorstrom nicht angemessen.	• Spannung der Bremse überprüfen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E4.0	• Eine Spannung der Stromversorgung ist falsch.	• Mit dem Standby-Schalter Ein / Aus zurücksetzen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E4.1	• Software hat das System zurückgesetzt.	• Mit dem Standby-Schalter Ein / Aus zurücksetzen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).

Fehlermeldungen in der Temperaturanzeige	Ursache	Behebung
E4.2	• Das Hardware-Sicherheitssystem hat das System zurückgesetzt.	• Mit dem Standby-Schalter Ein / Aus zurücksetzen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E5.0	• Ein Wärmeschutzschalter ist offen oder nicht angeschlossen.	• Niederfahren und ausschalten. 30 Minuten abwarten, damit das System auskühlt und Netz wieder einschalten. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E5.1	• Ein Temperaturfühler ist offen oder nicht angeschlossen.	• Mit dem Standby-Schalter Ein / Aus zurücksetzen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E5.2	• Die gemessene Temperatur überschreitet die maximale Temperatur um mindestens 25 °C.	• Mit dem Standby-Schalter Ein / Aus zurücksetzen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).
E5.3	• Die Heizungssteuerung schaltet nicht ein oder aus.	• Mit dem Standby-Schalter Ein / Aus zurücksetzen. • Rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).

VORSICHT: Falls andere Fehlermeldungen erscheinen, rufen Sie den Technischen Kundendienst an (siehe rückwärtige Umschlagseite).

Ablage:

Die Seite des Laminators, wo die aufgezogenen Bilder austreten.

Abziehbild:

Ein Bild, welches auf ein selbstklebendes Trägermaterial (entweder wärmeaktiviert oder druckempfindlich) aufgetragen wurde.

Aufziehen:

Ein Bild auf eine Art von Schaumstoffplatte oder Substrat aufkleben

Beschichten:

Der Vorgang, um ein Substrat mit einer selbstklebenden Beschichtung zu versehen, auf welche dann Bilder aufgezogen werden können.

Druck:

Die Kraft pro Flächeneinheit, welche auf alles, was zwischen der oberen und unteren Walze hindurchgeht, ausgeübt wird.

Druckempfindliche Filme:

Filme mit einer Klebeschicht, welche durch Anwendung von Wärme aktiviert wird. Es entsteht dadurch eine Verbindung zwischen dem schützenden Laminat und der Oberfläche des Bildes. Wird vor allem für rasche Aufziehverfahren verwendet. Es wird für wärmeempfindliche thermische Ausdrucke und Fotos empfohlen.

Film:

Synonym für Laminat. Das in einem Laminier- oder Versiegelungsvorgang verwendete Material.

LED:

Leuchtdiode (Light Emitting Diode)

.

Mil:

Maßeinheit für die Dicke des Laminats: 1 Mil = 1/1000 Zoll. 1 Mil = 0,0254 mm oder 25 µm.

Schieber:

Ein Stück Schaumstoffplatte (ungefähr 4 ft x 4 ft), mit der Filme in die Spalte zwischen den Hauptwalzen gedrückt werden. Wird auch bei Aufziehkartons oder vorbeschichteten Kartons verwendet, damit verhindert wird, dass Kleber auf die Walzen oder die versiegelten Kanten gelangt.

Schlitten:

Eine Platte, welche eine kleberabweisende Oberfläche besitzt, und welche verwendet wird, wenn nur eine Seite des Bildes laminiert wird.

Substrat:

Das Material, auf dem ein Bild aufgezogen oder angebracht wird.

Trägermaterial:

Das Material, auf welches druckempfindliche Filme oder Aufziehkleber aufgebracht wurde. Nachdem das Träger-material abgezogen wurde, wird die selbstklebende Schicht freigelegt.

Walzenspalt:

Die Stelle, wo sich die obere und die untere Walze berühren.

Wärmeaktivierte Filme:

Filme mit einer Klebeschicht, welche durch Anwendung von Wärme aktiviert wird. Wenn sie auf ein Bild aufgezogen wurde, bildet der Kleber eine starke Verbindung zwischen dem Laminat und dem Bild.

Zuführung:

Die Seite des Laminators, von der Bilder zugeführt werden.

ERSATZTEILLISTE

BESCHREIBUNG DES TEILS	TEILENUMMER
Abkühlspannrollensatz	5517
Abrollachse, Blockierbänder	569367
Abrollachsensatz	5527
Aufnehmerachsensatz	5518
Aufnehmerreservekern	8207042
Druckluftfiltersatz	55056
Druckluftkupplung	104500
Druckluftregulatorsatz	50607
Druckluftzylindersatz	5557
Kette, 35-Verbindungsglied	101036
Kette, Hauptantrieb	101500
Kette, Kupplungsantrieb	101501
Kette, Lovejoy-Spannungssatz	5515
Kupplung, Aufnehmerantriebssatz	6111
Kupplung, Aufnehmereinstellsatz	6106
Kupplung, Spannrollensatz	6113
Hauptwalze	691502
Heizelement	148610
Heizung, Haltefeder	275215

BESCHREIBUNG DES TEILS	TEILENUMMER
Heizung, Halterung, Antrieb	511507
Heizung, Halterung mit Ring	511394
Heizung, Halterung ohne Ring	511391
Lichtschranke	160106
Magnetventil (Pressluft)	250610
Manometersatz	50609
Motor	107500
Motorschalter – grün	175065
Motorschalter – rot	175066
Relais, Halbleiter	166060
Sicherungsautomat, 20 A	129706 (dreiphasig)
Sicherungsautomat, 40 A	129705 (einphasig)
Thermostat	178606
Tischsatz	-
Ventilationsöffnungsabdeckung	5523
Ventilatorrohr	615467
Ventilatorrohr, O-Ring	169003
Zubehörsatz	1160
Zugwalze	691500

TECHNISCHE DATEN

Abmessungen und Gewicht	
Abmessungen (H x B x T):	1,423 m x 2,159 m x 1,448 m (56 Zoll x 85 Zoll x 57 Zoll)
Nettogewicht:	590,1 kg (1 300 Pfund)
Gewicht mit Verpackung:	841 kg (1 850 Pfund)
Walzenaufbau	Hauptwalze: 2 Stück 15,24 cm (6 Zoll) Aluminium-beschichtet Walzen
	Zugwalzen 2 Stück 10,16 cm (4 Zoll) Stahl-Flachwalzen
Verarbeitung	
Maximal verarbeitbare Breite	1 550 mm (61 Zoll) maximal
Maximale Walzengeschwindigkeit	4,5 m/min (15 ft/min)
Innendurchmesser des Kerns	76 mm (3 Zoll)
Maximale Plattenstärke	25,4 mm (1 Zoll)
Walzenspalteinstellungen	0, 2, 3, 5, 6, 10, 13, 19, 25 und -2 mm
	(0, 1/16, 1/8, 3/16, 1/4, 3/8, 1/2, 3/4, 1 und –1/16 Zoll)
Maximale Temperatur der Hauptwalze	135 °C (275 °F)
Elektrischer Anschluss	
Elektrische Anschlüsse	
EINPHASIG	208 - 230 V, 50/60 Hz, 1 Phase, 36 A max.
DREIPHASIG	230 - 400 V, 50 Hz, 17 A max.
Maximale Leistungsaufnahme	8 280 W
ANMERKUNG: Lärmentwicklung	Weniger als 70 dB(A)
Umgebungsbedingungen	
Temperatur:	16 °C bis 30 °C (50 °F bis 86 °F)
Relative Luftfeuchtigkeit:	30 % bis 79 % relative Luftfeuchtigkeit
Feuchtigkeit:	Trockene Umgebung ohne Feuchtigkeit
Reinheit	Staub- und schmutzfreie, reine Umgebung
Bestellnummern	
SEAL Image 600 MD, einphasig	63600
SEAL Image 600 MD, einphasig, international	63601

Jeder SEAL Image Laminator hat ein Typenschild. Auf diesem Typenschild sind das Modell, die elektrischen Anschlusswerte und die Seriennummer (wichtig als Referenz, wenn irgendwelche Wartungsarbeiten erforderlich sind) des Laminators angegeben. Das Typenschild befindet sich – von der Rückseite gesehen – am rechten Gehäuse des Laminators.

NOTIZEN

NOTIZEN

EINGESCHRÄNKTE GARANTIE

SEAL® Graphics garantiert dem ersten Käufer jedes Laminators SEAL® Image®, bei dem sich während der anwendbaren Garantiezeit ein Fehler im Material oder der Verarbeitung herausstellt, dass das Gerät gratis repariert oder – gemäß unserer Entscheidung – ausgetauscht wird.

Ab dem 1. November 2002 beträgt die anwendbare Garan-tiezeit ab dem Kaufdatum für neue Geräte ein Jahr auf Teile und sechs Monate auf Arbeitszeit und Walzen.

Diese Garantie erstreckt sich nur auf und ist nur durchsetzbar für den ersten Endkunden und nur auf den Zeitraum (während der anwendbaren Laufzeit), in welchem das Produkt im Besitz des ersten Endkunden bleibt. „Erster Käufer" bedeutet jene Person, welche das von dieser Garantie betroffene Gerät als erster nicht zum Zweck des Wiederverkaufs erworben hat. Diese Garantie ist nicht anwendbar, falls sich herausstellt, dass zu irgendeinem Zeitpunkt das Gerät nicht für den vorgesehenen Zweck eingesetzt wurde.

Ab dem 1. November 2002 beträgt die anwendbare Garantiezeit ab dem Kaufdatum für überholte Geräte 90 Tage auf Teile und Arbeitszeit ausschließlich der Walzen. Die Garantie umfasst nicht die Walzen. Die anwendbare Garan-tiezeit für Vorführgeräte ist nicht festgelegt, kann aber die hier festgelegte maximale Garantiezeit nicht überschreiten. Jedes Vorführgerät wird mit einer spezifischen Garantiezeit ausgeliefert, welche beim Kauf festgelegt wird. Falls keine Garantiezeit schriftlich festgelegt wurde, verbleibt kein Garantiezeitraum.

Fragen Sie bitte Ihren Händler, unsere Vertretung oder den Verkaufsrepräsentanten nach den Einzelheiten.

ANMERKUNG: Gebrauchte und nicht überholte Geräte werde „wie besehen" ohne Garantie verkauft.

Wenden Sie sich an den Händler wegen weiterer Infor-mationen bezüglich der Garantie.

WARNUNG: ***Jede nicht von uns schriftlich genehmigte Veränderung oder Umbau des Geräts bringt die Garantie zum Erlöschen und überträgt die Verantwortung für die Gesundheit und die Sicherheit auf den Anwender.***

WARNUNG: ***Jede nicht von der Zulassungsstelle genehmigte Veränderung oder Umbau des Geräts kann die Berechtigung des Anwenders, das Gerät einzusetzen, zunichte machen.***

ANMERKUNG: Das Gerät wurde gemäß dem Teil 15 der FCC-Richtlinien für digitale Geräte der Klasse A getestet und entspricht diesen Grenzwerten. Diese Grenzwerte stellen sicher, dass ein angemessener Schutz vor schädlichen Interferenzen beim Betrieb des Geräts in einer kommerziellen Um-gebung gewährleistet wird. Dieses Gerät erzeugt und verwendet Hoch-frequenz und kann diese auch abstrahlen. Falls es nicht in Übereinstimmung mit dem Benutzerhandbuch betrieben wird, kann es für Radioübertragungen schäd-liche Frequenzen abstrahlen. Der Betrieb dieses Geräts in Wohnbereichen wird wahrscheinlich schädliche Interferenzen hervorrufen. In diesem Fall muss der Anwender die schädlichen Abstrahlungen auf eigene Kosten beseitigen.

©Copyright SEAL® Graphics 2003

Alle Rechte vorbehalten. Kein Teil des Dokuments darf ohne die vorherige schriftliche Zustimmung von SEAL Graphics kopiert, reproduziert oder in eine andere Sprache übersetzt werden.

Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen können ohne Vorankündigung abgeändert werden und dürfen nicht als Verpflichtung von SEAL Graphics aufgefasst werden.

SEAL Graphics übernimmt keinerlei Verantwortung für Fehler, welche möglicherweise in diesem Dokument enthalten sind. Noch gibt SEAL Graphics eine explizite oder implizite Garantie irgendwelcher Art bezüglich dieses Materials, einschließlich, aber nicht darauf beschränkt, der impliziten Garantie der Verkaufsfähigkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck.

SEAL Graphics ist nicht haftbar für direkte oder indirekte Schäden in Verbindung mit der Durchführung oder welche aus der Lieferung, dem Verhalten oder der Verwendung dieses Dokuments und des Programmmaterials, welches es beschreibt, entstehen mögen.

Hinweise auf Marken

SEAL® ist eine eingetragene Marke von SEAL Graphics.

Image® ist eine eingetragene Marke von SEAL Graphics.

AquaSEAL® ist eine eingetragene Marke von SEAL Graphics.

ProSEAL® ist eine eingetragene Marke von SEAL Graphics.

Technischer Kundendienst für die Marke SEAL®

(Technische Unterstützung und Wartung)

In Nordamerika: Tel. (gebührenfrei): 1-800-486-6502

Fax: 1-800-966-4554

Technischer Kundendienst für die Marke SEAL® – Europa, Asien und Pazifik

(Technische Unterstützung und Wartung)

In Großbritannien: Tel.: +44 1268 722 400

Fax: +44 1268 729 442 oder +44 870 125 5798

In Holland: Tel.: +31 572 345 500

Fax: +31 572 345 501

Kundenunterstützung für die Marke SEAL®

(Für Informationen und Bestellungen)

In Nordamerika: Tel. (gebührenfrei): 1-800-257-7325

Fax: 1-800-966-4554

Kundenunterstützung für die Marke SEAL® – Europa, Asien und Pazifik

(Für Informationen und Bestellungen)

Tel.: +31 572 345 500

Fax: +31 572 345 501

Anmerkung: SEAL Graphics empfiehlt, dass ein befugter Elektriker den Netzanschluss in Übereinstimmung mit den lokalen Vorschriften herstellt.
Für dreiphasigen Anschluss dürfen höchsten Sicherungen für 60 A verwendet werden, für einphasigen Anschluss höchstens für 100 A.
Die Spezifikationen können ohne Vorankündigung abgeändert werden.

Seal Graphics Americas Corporation
7091 Troy Hill Drive
Elkridge, MD 21075, USA
Tel: 410-379-5400
Fax: 410-579-8960

Seal Graphics Canada
1601 Matheson Blvd. E.
Unit #4
Mississauga, Ontario
Kanada, L4W 1H9
Tel.: 905-212-9232
Fax: 905-212-9313

Seal Graphics U.K. Ltd
Unit 1, 1 Watkins Close
Burnt Mills Industrial Estate
Basildon, Essex SS13 1BJ
Großbritannien
Tel.: +44 1268 722 400
Fax: +44 1268 729 442

Seal Graphics Europe BV
Heesweg 16A
8102 HJ Raalte
P. O. Box 29
8100 AA Raalte
Niederlande
Tel.: +31 572 346 000
Fax: +31 572 346 001

Seal Graphics Asia
Room 2004-2005, 20th Floor,
Cable TV Tower,
9 Hoi Shing Road,
New Territories, Hong Kong
Tel.: +852 2407 3738
Fax: +852 2408 0973

www.sealbrands.com

© 2011 SEAL Graphics
SEAL® und Image® sind eingetragene Marke von SEAL Graphics.

Teilenummer: OM600 MD Rev. D
(7/11)